

影响FIP点胶加工产品质量的七大因素

产品名称	影响FIP点胶加工产品质量的七大因素
公司名称	东莞市安戈尔电子科技有限公司
价格	13.00/台
规格参数	品牌:Goel 类型:点胶 厂家:深圳
公司地址	东莞市长安镇厦岗社区复兴路1号三楼308（注册地址）
联系电话	18665855806

产品详情

FIP点胶加工是指通过自动化程度高的计算机操控自动化点胶机设备，将胶水直接点涂在金属或塑料的产品表面，在一定条件下固化后形成密封胶条衬垫或者导电胶条，以达到预定的目标要求。戈埃尔科技点胶加工应用在电子产品的制造行业中，满足用户快捷，高效的点胶要求。下面就FIP点胶加工的在使用过程中的一些影响因素进行分析：

- 1、FIP点胶加工时固化因素：对于胶水的固化，一般生产厂家已给出温度曲线。一般在常温下都可以固化，在实际应尽可能采用较高温度来固化，使胶水固化后有足够强度和硬度。
- 2、FIP点胶加工时气泡因素：气泡对于全自动点胶机在进行点胶过程中会影响产品质量，所以胶水放到自动点胶机之前绝对不能有气泡。如果有气泡就会造成全自动点胶机生产出来的产品有许多次品，在使用中要排出胶水里的空气，以防止出现全自动点胶机空打现象。
- 3、真空回吸阀的影响因素：真空回吸阀必须要安装在全自动点胶机上，由于真空回吸功能是防止全自动点胶机中的胶水在不点胶时还在滴漏，如果安装了套件就可以通过合理地调节真空回吸阀，可以在一定程度上减少滴漏和拉丝这两种情况的发生。
- 4、针头的规格与类别影响因素：针头的规格会影响全自动点胶机在点胶过程中出胶的大小和精密度，当气压在一定范围时，针头的咀越大，出胶率就越大，所以要根据全自动点胶机在生产出来产品的大小来决定点胶针头的规格，一般针头内径长度保持在胶点直径的一半，效果才是好。
- 5、FIP点胶加工量的影响因素：点胶加工量的大小是由全自动点胶机在点胶过程中持续的时间长短来决定的。时间越长，点胶量一般就越大。因此就要控制合理的时间，才能保证有足够的胶水来粘合部件又可以同时避免由于胶水的过多而造成的资源浪费。

6、FIP点胶加工所用胶水影响因素：在全自动点胶加工行业中通常使用的胶水大概有防水密封胶，导电胶，厌氧胶，UV胶，不同的胶水应采用相应的设备。

7、FIP点胶加工压力影响因素：压力的大小直接影响了供胶量和胶水流出的速度，导电胶的流动性越差它就越稠，它需要的压力就越大，所以我们应该根据全自动点胶机在生产过程中的环境温度以及点胶量的大小和胶水的特性来调节压力的大小。

在FIP点胶加工过程中，如果考虑到了上述影响因素，那么产品的加工过程中再次出现的问题的可能性就会少得多，这就可以使得生产时间在一定程度上有所缩短，提高生产效益。