

导光板热压 浙江导光板 常熟光洋电子

产品名称	导光板热压 浙江导光板 常熟光洋电子
公司名称	常熟光洋电子有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	常熟高新技术产业开发区香江路60号4幢
联系电话	18556907279

产品详情

特性差异

雕刻工艺特性1.使用寿命长。雕刻是物理性工艺，导光板的使用寿命长短主要和有机玻璃基材质量有关。印刷板往往不能长时间使用。例如北京地铁站使用了不到2年的印刷板超薄灯箱大部分已经出现导光率严重下降的问题。2.导光更均匀。雕刻导光板在门幅宽度在1.2M时，导光匀度仍可以达到80%以上。3.导光效果更好，表现更稳定。在同等厚度的情况下，手机导光板，雕刻的导光板的导光效果明显优于印刷板。尤其是大幅面的规格，导光率更好，表现更稳定。10MM厚的雕刻导光板在门幅宽度达到目的1.2M时，使用30WT5灯光源，表面照度可达到2000LUX以上。4.采取灵活的工艺。印刷导光板每一种规格都必须单独制版，成品不能随意切割，所以应用上存在缺憾。激光导光板既可以整版制作，随意切割使用，也可以单独规格特殊制版。对于制作量大但规格多的产品比如发光标识等，优势明显。

导光板胶框的都有哪些原理?

导光板胶框根据产品大小及出模数和机台吨位确定模架尺寸。导光板胶框顶出系统：制作中在顶针下的合理(备注：顶出平衡，顺利脱模)的情况下数量尽量放少，导光板热压，以降低生产中顶针发热膨胀烧死断裂的比例及多余的毛边(以胶框为重点)。导光板胶框冷却系统(备注：主要保持模具恒温)务必做好，才可以保证生产一直正常。导光板胶框排气系统(备注：主要是排除成型过程模腔的气体和树脂产生的气体，减少阻力，以防前端树脂烧焦或产生的气体脏污)位置要合理(光源处要大要多)及深度Z控制在0.03mm以下。导光板胶框脱模系统：模具要有脱模斜度(斜度就产品结构及厚度而定)，模具产品横切面需要经过省模抛光处理，以至生产中脱模正常。导光板胶框冷料井必需要有深度Z控制在2—4mm，主要是藏射嘴前端一点冷胶。导光板胶框胶框针点浇口位置、大小、数量要合理(这样可以控制到产品的尺寸、变形、局部毛边及成型难易度等)

导光板的材料是什么

导光板主要材料为光学亚克力(PMMA)板，其化学名称是甲基丙烯酸甲酯，它的比重是每立方米1190kg。导光板(light guide plate)是使用高透光学级亚克力或者PC料经过压铸或注塑成型，然后用具有极高反射率且不吸光的高科技材料，浙江导光板，是透光率能够比原材料更好，能够达到98%的透光率。加工时在光学级的亚克力板材底面用激光雕刻、V型十字网格雕刻、UV网版印刷技术印上导光点。俗称激光打点，利用光学级亚克力板材吸取从灯发出来的光在光学级亚克力板材表面的停留，从而使表面能够产生聚光的作用。当光线射到各个导光点时，反射光会往各个角度扩散，然后破坏反射条件由导光板正面射出。通过各种疏密、大小不一的导光点，可使导光板均匀发光。反射片的用途在于将底面露出的光反射回导光板中，用来提高光的使用效率；同等面积发光亮度情况下，发光，功耗低。单面微结构阵列导光板一般采用压铸成型的制作工艺。目前生产的亚克力板材，因其不同厂家不同工艺，在质量上也有差异，特别是再生板虽然价钱便宜，但容易黄化透光度也差，背光源导光板价格，生产导光板的亚克力板材应选用不易黄化透光率达92%-93%以上的透明板。我们能够根据客户的要求及产品的档次推荐优方案给客户验证，从而达到既符合市场消费，又能够满足成本要求。

导光板热压-浙江导光板-常熟光洋电子由常熟光洋电子有限公司提供。常熟光洋电子有限公司(www.light-seas.com)有实力，信誉好，在江苏苏州的其它等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进常熟光洋电子和您携手步入辉煌，共创美好未来！