

照明导光板热压 福建导光板热压 盟讯电子

产品名称	照明导光板热压 福建导光板热压 盟讯电子
公司名称	苏州盟讯电子有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州工业园区方泾路10号1号楼558室（注册地址）
联系电话	15501478799 15501478799

产品详情

苏州盟讯电子有限公司是一家光学薄膜相关设备集研发、设计、加工、销售、服务为一体的制造型公司，专注于光学微结构热压设备，PS热压，工艺及服务，福建导光板热压，公司拥有设计经验8年+/工艺经验5年+，以其自主研发，技术创新，不断推新导光板/膜热压设备，适用于LED导光板/背光源/照明/面板/灯饰/超薄灯箱/灯具/电视TV等纳米导光板热压行业

导光板分类

按照入光侧入光式：将发光体(灯管或LED)放置于导光板之侧部。直下式：将发光体(灯管或LED)放置于导光板之下方。按成形射出成形：应用射出成形机将光学级PMMA颗粒运用高温、高压射入模具内冷却成形。裁切成形：将光学级PMMA原板经过裁切工序完成成品。

热压工艺

湿法和干法各有不同。湿法生产的热压过程分成挤水、干燥和塑化3个阶段。以这3个阶段的时间和采用的压力为坐标作出的曲线，称热压工艺曲线。挤水阶段：用I高压，使纤维紧密接触和尽可能多地排除板坯内的自由水；干燥阶段：用加热蒸发的方法继续排除板坯中机械压力所不能除去的水分，导光板热压设备，压力要适当降低，以利水蒸气的逸出；塑化阶段：在I高压下完成纤维之间的结合。3个阶段的时间分配决定于每个阶段終了时的板坯含水率。这可以通过观察热压后板子的外观情况和机械强度来判断，并决定是否需要进行调整。热压温度一般不作主动调节，一旦温度因故发生波动，也是通过调节热压工艺曲线来与之相适应。生产硬质板常用热压工艺参数为：热压温度200 左右；挤水段和塑化段压力为5~7兆帕，干燥段压力约为1兆帕；热压时间与板子厚度有关，当板子厚度为3~4毫米时，约需6~8分钟。

导光板制造工艺

射出成型

它是将熔融的成形材料以高压的方式填充到封闭的模具内，这就要求导光板与微结构在射出成型中同步完成，同时模具必须制作得相当坚固，因而模具价格也相当昂贵，因此必须大量生产以便与高价的模具费用互相扣抵。单面微结构阵列导光板一般采用射出成型的制作工艺，它的底部纹理结构可以是微小透镜形状，微圆球形或是四面体角锥棱镜形状等。

导光板的导光原理，我们知道常规的LED透镜的原理是LED发出的光在透镜的锥面侧壁上发生全发射由此几乎零损耗的从透镜的正面射出，照明导光板热压，所以对于传统透镜来说其出光效率取决于其锥形侧壁的设计和模具加工。付世光电开发的微分子棱镜导光板就是利用LED传统透镜的原理，在导光板的底面设置特定角度的微棱镜，当LED的入射光碰到微棱镜面是会发生特定角度的全发射，反射光线的方向受微棱镜角度的控制会全部进入从导光板正面逃逸的有效区域，从而避免了光在导光板内部的损耗，有效提高了出光率。

照明导光板热压-福建导光板热压-盟讯电子(查看)由苏州盟讯电子有限公司提供。苏州盟讯电子有限公司(www.sz-mxdz.com)是一家从事“导光板热压设备,激光打点设备,背光键盘热压设备,自动收放卷”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“盟讯,导光板热压设备,背光键盘热压设备,激光打点设备”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先,用户至上”的原则,使苏州盟讯电子在印染整机械与设备中赢得了众的客户的信任,树立了良好的企业形象。特别说明:本信息的图片和资料仅供参考,欢迎联系我们索取准确的资料,谢谢!