

常见的电子产品点胶代工中出现的工艺缺陷及解决方法

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 常见的电子产品点胶代工中出现的工艺缺陷及解决方法 |
| 公司名称 | 深圳市戈埃尔科技有限公司 |
| 价格 | 5.00/件 |
| 规格参数 | 品牌:Goel 规格尺寸:根据客户要求 所用胶水:导电胶/热熔胶/AB胶 |
| 公司地址 | 深圳市龙华区大浪街道大浪社区罗屋围第二工业区1号置富润产业园201 |
| 联系电话 | 0755-21032753 13691801529 |

产品详情

在电子产品点胶代工中出现的一些工艺缺陷及解决方法

- 1、点胶代工时点胶量的大小 根据工作经验，胶点直径的大小应为产品要求的间距的一半。这样就可以在保证有充足的胶水来粘接组件的情况下又可以避免胶水过多而溢出。点胶量多少由时间长短来决定，实际中应根据生产情况（室温、胶水的粘性等）选择点胶时间。
- 2、点胶代工时点胶压力 点胶机设备给针管（胶枪）提供一定压力以保证胶水供应，点胶时压力大小决定了出胶量和胶水流出速度。压力太大就会造成胶水溢出、胶量过多；压力小了就会出现点胶不连续现象（漏点），从而导致产品缺陷。应根据胶水性质、工作环境温度来选择合适的压力。在环境温度高于正常值时胶水的粘度会变小、流动性变好，这时需适当调低压力值，环境温度低是就正好相反了。
- 3、点胶代工时针头大小 在工作实际中，针头内径大小应为点胶代工胶点直径的1/2左右，点胶过程中，应根据产品大小来选取符合要求的点胶针头。大小相差悬殊的产品要根据实际情况选取合理的针头，这样既可以保证胶点质量，又可以提高生产效率。

- 4、点胶代工时针头与工作面之间的距离 不同的点胶机设备一般情况下采用不同标准的针头，有些针头有一定的止动度。每次点胶加工工作开始之前应做针头与工作面距离的校准，即Z轴高度校准。
- 5、点胶代工胶水的粘度 胶的粘度直接影响点胶的质量。粘度大，则胶点会变小，甚至拉丝；粘度小，胶点会变大，进而可能沾染产品其他部分。点胶过程中，应对不同粘度的胶水，选取合适的压力和点胶代工速度。
- 6、点胶代工时胶水温度 有一些胶水在一般情况下是保存低温环境中的，进行点胶加工时就要提前一定时间的拿出“解冻”，使胶水温度与点胶加工环境一致。胶水的使用温度应为23 ~ 25 ；环境温度对胶水的粘度影响很大，温度降低粘度增大，出胶流量相应变小，更容易出现拉丝现象。其它条件相同的情况下环境温度相差5 ，会造成出胶量大小发生50%的变化，因此在条件允许的情况下对于环境温度应进行适当调节。同时环境的温度也应该再一个合理的范围内，温度过高胶点很快就变干，影响粘结力。
- 7、点胶代工时固化温度曲线 对于胶水的固化，一般生产厂家是会给出固化温度曲线图的。在实际的应用中在条件达到一定要求时可采用较高温度来固化，使胶水可在短时间内并且固化后有足够强度。
- 8、点胶代工时气泡 胶水一定不能有气泡。一个小气泡就会造成点胶表面没有胶或者点胶不连续；因此在中途要更换胶管时就必须要排空连接处的空气，防止出现空打现象。
- 9、点胶代工时需要特殊设定的流体瞬间胶：对水性瞬间胶使用安全式活塞及聚四氟乙烯内衬金属针头，

对浓稠性瞬间胶，则使用锥形斜式针头，若需挠性好则使用PP针头。UV胶：使用琥珀色针筒，白色活塞及斜式针头（可遮紫外线）若使用其它种类针头，就需要定制可遮紫外线的针头。光固化胶：使用黑色不透明针筒，避免感光。厌氧胶：使用10CC针筒及白色PE通用活塞。密封胶及膏状流体：若使用白色活塞反弹严重时，就必须改用安全式活塞并且要使用斜式针头。