

ACF 工艺绑定所需的压力计算方式

根据 ACF 现有本身的参数决定：

一：ACF 贴附机

将 ACF 贴附在玻璃基板或 FPC 上的机器，参数为：

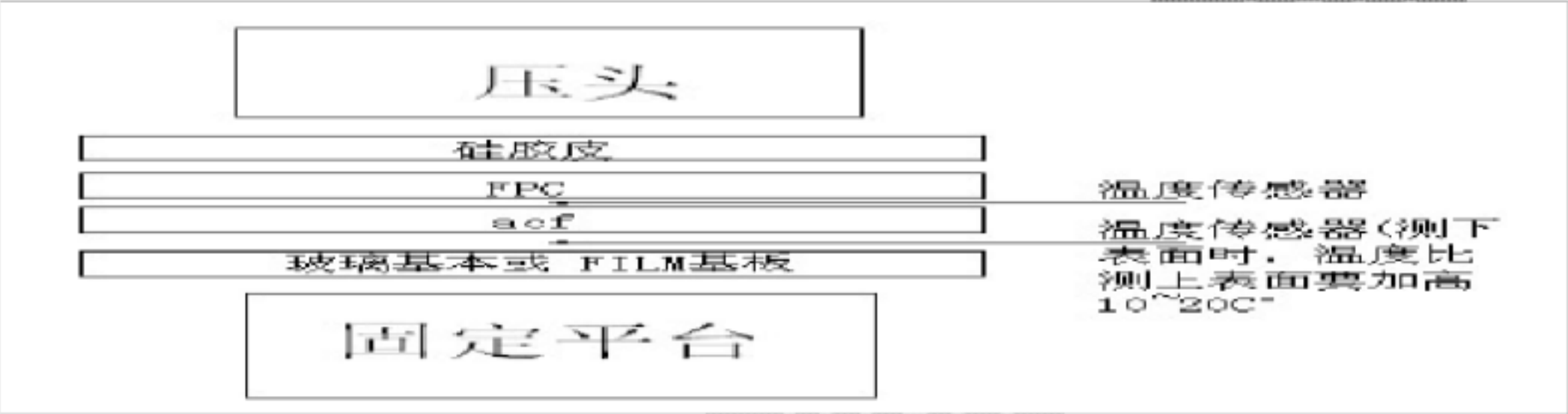
- 温度 60~90C? (实际) 检测方式：见图一
- 压力 0.2~0.29 MPA(2~3KG/CM2)
- 时间 3~5SEC

二：对位本压机

完成 FPC 与玻璃， FPC 与 FILM 的对位热压，参数为：

- 温度 150~210C? (实际) 检测方式：见图一
- 压力 2.9~4.9MPA(30~50KG/CM2)
- 时间 15~20SEC

图一：



有实际产品经验计算方式：

如下图，例如产品大小见下图，计算它所需要的压力：



*一般根据 ACF 本身参数特性，一般温度先取上限值，压力取中间值，时间取中间值，此参数都是可变量，根据初调机器参数热压后看产品的实际热压后的性能，再做微调。

35MM*2MM 的实际参数为：

一：ACF 贴附机

将 ACF 贴附在玻璃基板或 FPC 上的机器，参数为：

- 温度 90C? (实际)
- 压力 0.2~0.29 MPA(2~3KG/CM2) 取中间值 0.25MPA
- $3.5\text{CM} \times 0.2\text{CM} = 0.7\text{CM}^2$
- $0.7\text{CM}^2 \times 0.25\text{MPA} = 0.7 \times 2.5\text{KG} = 1.75\text{KGF}$
- 时间 4SEC

二：对位本压机

完成 FPC 与玻璃， FPC 与 FILM 的对位热压，参数为：

- 温度 210C? (实际)
- 压力 2.9~4.9MPA(30~50KG/CM2) 取中间值 4MPA
- $3.5\text{CM} \times 0.2\text{CM} = 0.7\text{CM}^2$
- $0.7\text{CM}^2 \times 4\text{MPA} = 0.7 \times 40\text{KG} = 28\text{KGF}$
- 时间 20SEC