

ACF 工艺绑定所需的压力计算方式

根据 ACF 现有本身参数决定：

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

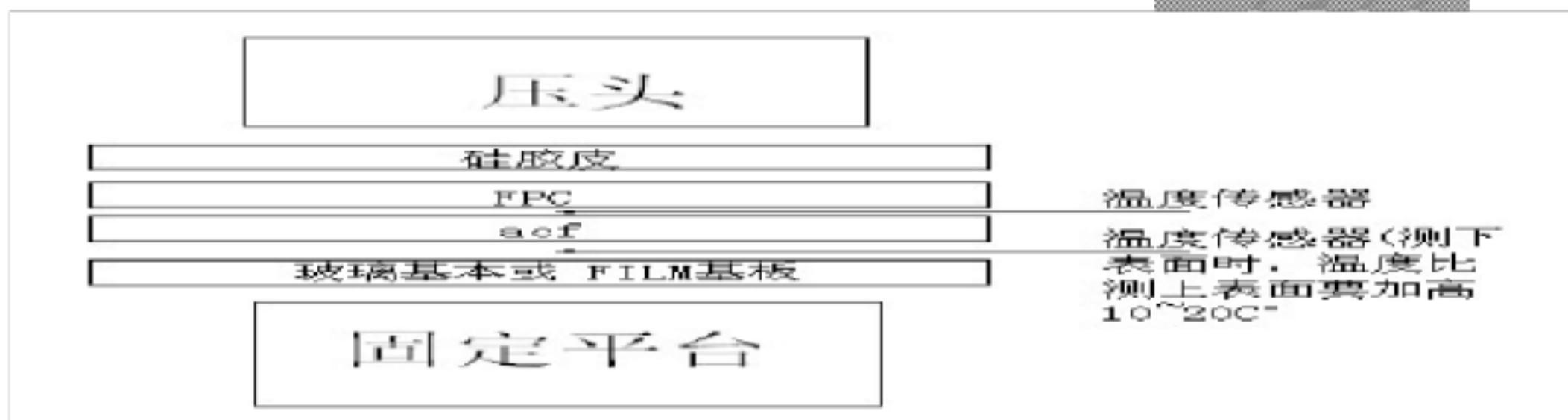
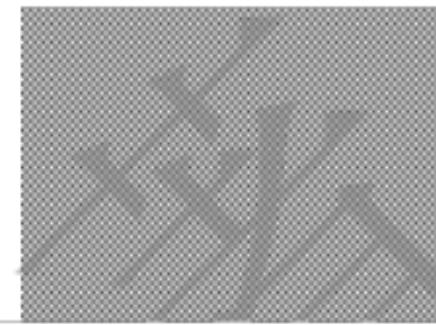
完成 FPC 与玻璃， FPC 与 FILM 的对位热压，参数为：

温度 150~210C? (实际) 检测方式：见图一

压力 2.9~4.9MPA(30~50KG/CM2)

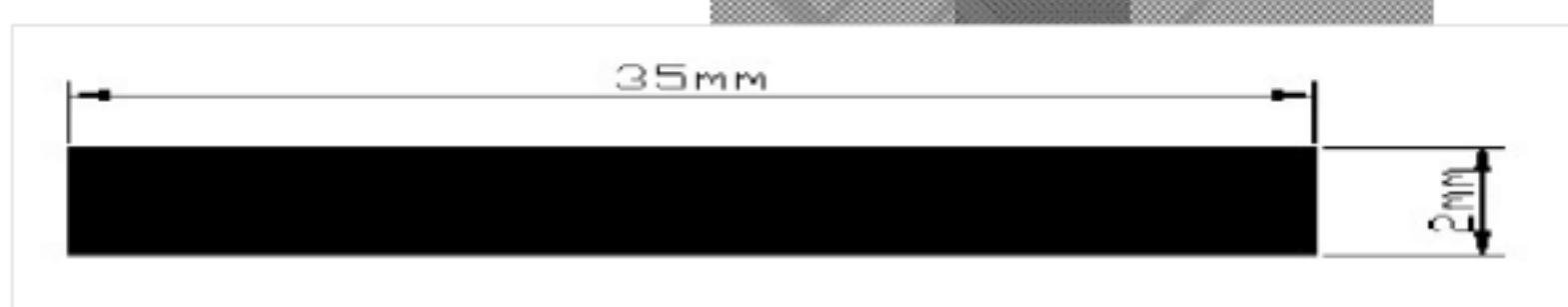
时间 15~20SEC

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， 此参数都是可变值，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

$3.5CM \times 0.2CM = 0.7CM^2$

$0.7CM^2 \times 0.25MPA = 0.7 \times 2.5KG = 1.75KGF$

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

$3.5CM \times 0.2CM = 0.7CM^2$

$0.7CM^2 \times 4MPA = 0.7 \times 40KG = 28KGF$

时间 20SEC