

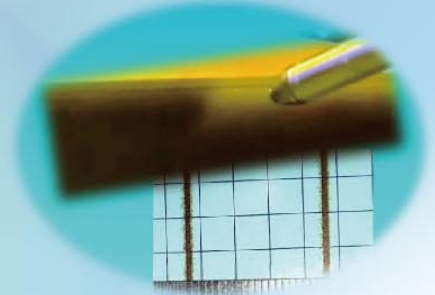
FSCC06精密型塗佈槍

使用低中黏度的塗佈材料在局部進行薄層的噴霧塗佈

即使是VOC型水性塗佈材料、無溶劑型塗佈材料UV類黏接材料以及溶劑類塗佈材料等，也可以不用稀釋就進行選擇性噴霧塗佈

和以往產品的比較

- 乾燥時間：縮短50%以下
- 溶劑使用材料：減少60%以上
- 銳角凸處之膜厚：改善200%以上



防潮絕緣材料塗佈範例（三防漆／Conformal Coating）

	FSCC06塗佈槍	薄膜塗佈	刷毛塗佈	噴霧
使用黏度(CPS)溶劑類塗佈材料？	可用10-1500的原液	不可用 ≤ 70 的原液	不可用 ≤ 100 的原液	不可用 ≤ 30 的原液
可使用的溶劑	溶劑○、無溶劑○、 水性○	溶劑○、無溶劑×、 水性×	溶劑○、無溶劑×、 水性○	溶劑○、無溶劑△、 水性△
塗佈寬度管理	液體黏度$\pm 20\%$	液體黏度 $\pm 2\%$	液體黏度20%	液體黏度10%
塗佈寬度範圍(mm)	1.2~12	5~15	5~8	15~100
塗佈寬度的差異、 去除精度	邊緣處開始1~2mm	邊緣處開始1mm	邊緣處開始1mm	×
針腳、尖端處的成膜 @底面30 μ	10μ以上	2 μ 以下	2 μ 以下	2 μ 以下
針腳側面成膜	5μ以上	2 μ 以下	2 μ 以下	2 μ 以下
塗佈速度(mm/s)	100~300	200~400	50左右	100~300
塗佈效率(%)	≥ 98	≥ 98	≥ 60	≤ 98
管理、維護性	◎	○	△	△

在局部形成薄膜的精密式噴槍

概要

能使用黏度10~1500CPS的材料進行鍍膜塗層的噴槍，能從寬1mm左右的圖案進行薄膜塗佈的精密型噴槍。

精密式噴槍的特色

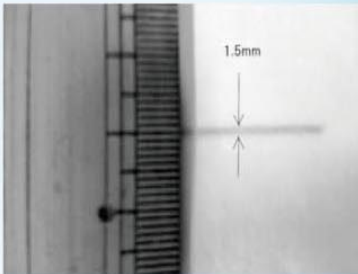
形成寬1mm左右或小點的**微細圖案**
 可進行奈米(nm)級的**薄膜塗佈**！
 膠化&容易堵塞的材料也能順利塗佈
凹凸面、銳角處也能確實成膜、改善膜厚！
 最適合**低~中黏度塗佈液**的成膜！
 霧化性能提升、**乾燥率提升50%**！

主要用途

- 奈米級的薄膜塗佈
- 在功能性液體材料上進行選擇性的薄膜塗佈
- 細線塗佈或標記、抗蝕層厚膜塗佈



PEDOT導電材料 膜厚100nm



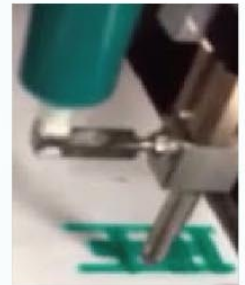
側面選擇性塗佈



噴漆塗料(白) 4mm寬
膜厚20nm塗佈



防焊層材料
膜厚20nm塗層塗佈



以溶劑型防潮絕緣材料為原液(400CPS)進行部分塗佈
乾燥膜厚30μ



用刀子切割塗佈面之處