

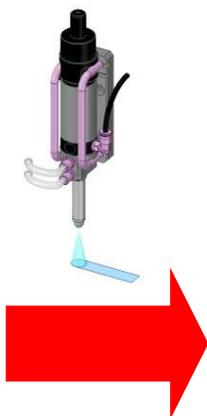
NEW

高塗着効率で厚膜形成するスプレー技術 ソルダーレジスト塗布用「ISスプレーテーブルコーター」

従来塗布方法

- スクリーン印刷
- ベル型静電スプレー
- 従来スプレー
- カーテンコーター

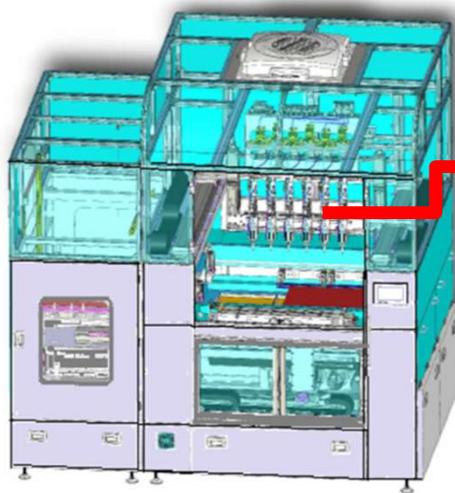
- ・凹凸面の膜厚ばらつき劣悪
- ・材料使用効率が劣る
- ・作業環境悪、溶剤使用量大
- ・設備購入維持費の高価



ISスプレーテーブルコーター

- FSCC06セレクトィブスプレーによるピッチ可変のマルチスプレーバルブ群による両面塗布
- 多品種対応の簡易操作

- ・シャープエッジ部膜厚確保
- ・材料使用量の大幅改善
- ・排気量の大幅削減VOC対策改善
- ・材料使用量の大幅改善



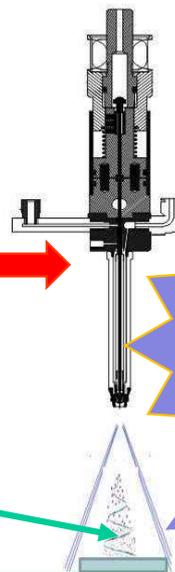
IS Spray Table Coater



FSCC06 Multi Spray Gun

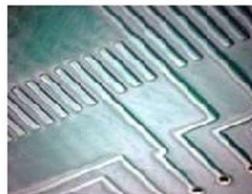
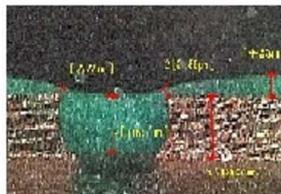
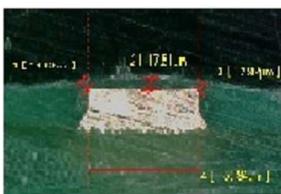
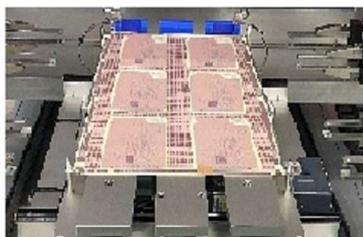


Extension
(Right swirl flow)



Star Shaped Air Cap
(Left swirl flow)

塗着効率82%以上の実績ISスプレーテーブルコーター



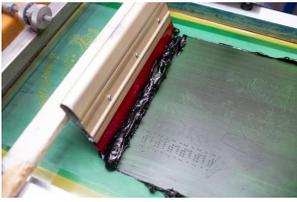
ISスプレーテーブルコーター優位性

従来工法

従来スプレー及びスクリーンの塗布状況
 ソルダーマスク材の塗布効率(TE)
 スクリーン印刷システム 7~8 m²/kg,
 従来スプレー工法 4 m²/kg @20-25μ(Dry)

30 μm以上は1回塗りでは困難。

従来のエアースプレーやベル型静電塗布では
額縁状に塗布が不可、塗布装置の汚染が問題



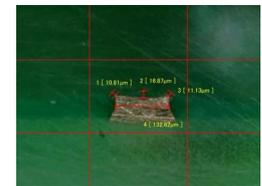
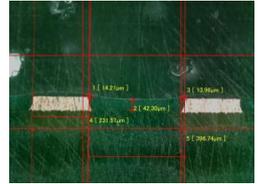
課題の対応

粘度50 CPS前後をISテーブルコーター塗布
 ISスプレーテーブルコーター塗布効率(TE)
5~6 m²/kg @25-30μm (DRY)

エッジ部の膜厚改善
塗布効率をさらに30%以上アップ、
2側面端部を未塗布可能、
塗布装置の汚染改善

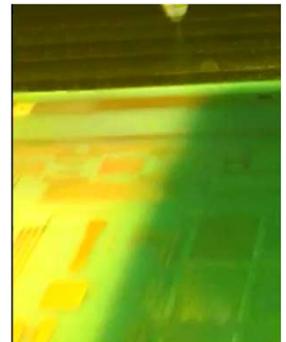
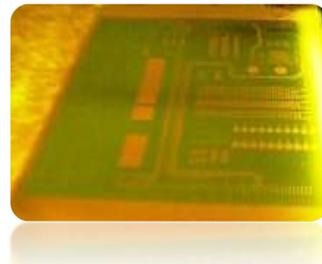
密集線 ベタ42.3μm
肩14~14.2μm

細線 線幅135μm
肩 11μm



ISスプレーテーブルコーターの特徴

- 圧胴基板（75 μ以上）エッジカバーリングが良好
- 自動マスキングによる2側面端部の未塗布エリアを形成
- マルチスプレーガンの自動ピッチ送りで多種類基板サイズに対応塗布
- 550 × 600 mm基板の両面塗布に1分以内/1枚
- 凹凸ある表面塗布に最適な塗布工法



FSCC06マルチスプレーガン



FSCC06セレクトィブスプレーコーターの主要応用範囲

- 厚銅基板等へのソルダーマスク厚塗塗布
- 薄物基板へのソルダーマスク塗布
- 導電性フィラー入材料等の薄膜塗布
- 各種電池関連素材等への薄膜部分塗布

集中制御盤



テーブルコーター投入エリア

