

ものづくり事例

シート状熱硬化型樹脂を回路基板に塗布

回路基板を保護する目的でシート状熱硬化型樹脂をコーティング致します。複雑な形状、実装部品の凹凸にも対応出来、100℃の恒温槽で1時間熱処理することで、回路基板上の実装部品を封止できます。



Before Hardening



ESPEC Model SH-661
Thermostat
1hour 100℃



After Hardening

シート状熱硬化型樹脂のコーティングのプロセス

特 徴

- 回路基板上の凹凸面で液状樹脂では流れてしまう場所でもシート状で対応できます。
- 複雑な形状、端子部分の開封部についてもシート状なので加工しやすい素材です。
- 基本的に1時間100℃の恒温槽で硬化するので、実装部品の破壊ありません。
- 液状の樹脂を均一に塗布するのは困難ですが、シート状素材の為、均一になります。
- 恒温槽での熱処理前工程で接着面を密着処理することで、品質向上になります。

■ 回路設計事例

マイクロコントローラによる電源回路

モーター制御回路

センシング回路

環境発電回路

降圧チョッパ回路

フライバック回路

プッシュプル回路

ZETA 回路

電流共振回路

アクティブクランプ回路

マルチフェーズ回路

疑似共振回路

二次電池アプリケーション回路

インバータ回路

FCC 回路

昇圧チョッパ回路

フルブリッジ回路

CUK 回路

絶縁 CUK 回路

E 級共振回路

位相シフト回路

三相フルブリッジインバータ回路

PFC 回路

LED ドライブ回路

メガソーラーシステム回路

RCC 回路

昇降圧チョッパ回路

ハーフブリッジ回路

SEPIC 回路

電圧共振回路

複共振回路

同期整流回路

IMU センサーの位置推定