

カバーテープに関する過去の不具合対策事例を挙げましたので、ご参考下さい。

事 例	考えられる原因	対 策
カバーテープに『シワ』が入る。	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ガイドロールからコテにあたる間で、カバーテープがたるんでいる。</li> <li>・コテがカバーテープ幅よりも外側をシールしている。</li> <li>・コテのゲタが低すぎるため、カバーテープ全体に熱がかかり過ぎて、テープが収縮する。</li> <li>・シール時間が長過ぎるため、カバーテープ全体に熱がかかり過ぎて、テープが収縮する。</li> <li>・摺動式の場合、圧力が強過ぎて、テープが滑りにくくなる。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・テープがコテに入る直前部に押さえピン(板)を取り付ける。</li> <li>・カバーテープのテンションを上げる。</li> <li>・コテ位置を両サイド約0.1mm、カバーテープ幅より内側へ変更する。</li> <li>・ゲタの高さを高めに変更する。</li> <li>・打点回数、シール時間を短めに変更する。</li> <li>・圧力を下げる。</li> </ul>
コテが汚れる。	<ul style="list-style-type: none"> <li>・コテがカバーテープ幅よりも外側をシールしているため、中間層あるいは接着樹脂層がはみ出している。</li> <li>・温度、圧力が高過ぎて、中間層あるいは接着樹脂層がはみ出している。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・コテ位置を両サイド約0.1mm、カバーテープ幅より内側へ変更する。</li> <li>・温度または圧力を下げる。</li> </ul>

カバーテープに関する過去の不具合対策事例を挙げましたので、ご参考下さい。

事 例	考えられる原因	対 策
ノンシールが起こる。	<ul style="list-style-type: none"> <li>・コテがキャリアポケットに近過ぎて、リップ部のフラット性の影響を受けやすくなっている。</li> <li>・キャリアテープのポケット形状上、シールエリアが狭く、ポケット付近でしかシールできない。</li> <li>・シールが弱く、強度が不足している。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・コテ位置をできるだけ外側へ変更する。 (両サイド約0.1mm、カバーテープ幅より内側へ)</li> <li>・打点回数を増やす。(コテ長を長めに変更)</li> <li>・圧力を上げる。(上げ過ぎない程度に)</li> <li>・ポケット形状を再検討する。</li> <li>・剥離強度を上げる。(温度, 圧力, コテ幅, 打点回数)</li> </ul>
剥離強度が安定しない。	<ul style="list-style-type: none"> <li>・シールしたカバーテープに『シワ』『たるみ』があり、剥離時のカバーテープの折れが発生している。</li> <li>・コテのバランスが悪く、左右均等にシールできていない。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・『シワ』『たるみ』の発生を無くす。 (トラブルシューティングガイド-1参照)</li> <li>・剥離角度を安定させる治具を剥離機に取り付ける。 (問題無くシールできていることが前提)</li> <li>・コテのバランス, 位置を調整する。</li> </ul>
剥離強度が低い。	<ul style="list-style-type: none"> <li>・シール温度が不足している。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・シール温度を上げる。</li> <li>・コテ幅を広くする。(0.7mm幅程度まで)</li> <li>・打点回数を増やす。(コテ長を長めに変更)</li> <li>・ポケット形状を再検討する。</li> </ul>

カバーテープに関する過去の不具合対策事例を挙げましたので、ご参考下さい。

事 例	考えられる原因	対 策
剥離強度の脈打ち幅が広い。	<ul style="list-style-type: none"> <li>・コテがキャリアポケットに近過ぎて、リップ部のフラット性の影響を受けやすくなっている。</li> <li>・キャリアテープのポケット形状上、シールエリアが狭く、ポケット付近でしかシールできない。</li> <li>・剥離強度測定器の剥離角度が安定していない。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・コテ位置をできるだけ外側へ変更する。 (両サイド約0.1mm、カバーテープ幅より内側へ)</li> <li>・打点回数を増やす。(コテ長を長めに変更)</li> <li>・圧力を上げる。(上げ過ぎない程度に)</li> <li>・ポケット形状を再検討する。</li> <li>・剥離強度を安定させる治具を剥離機に取り付ける。</li> </ul>
テープ切れが起こる。	<ul style="list-style-type: none"> <li>・テープに外的要因で傷(ノッチ)が入っている。</li> <li>・剥離強度が強過ぎる。</li> <li>・コテがカバーテープ幅よりも外側をシールしているため、中間層あるいは接着樹脂層がはみ出し、それが発端となり切れる。</li> <li>・温度、圧力が高過ぎて、中間層あるいは接着樹脂層がはみ出し、それが発端となり切れる。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・外的要因を取り除く。</li> <li>・剥離強度を0.5N以下に下げる。(温度、圧力、コテ幅、打点回数)</li> <li>・コテ位置を両サイド約0.1mm、カバーテープ幅より内側へ変更する。</li> <li>・温度または圧力を下げる。</li> </ul>
剥離強度が初期強度より落ちる。	<ul style="list-style-type: none"> <li>・高湿度下に長時間保管されていたために、一時的に強度が落ちている。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・常温常湿(23℃ 50%)下で24時間以上放置すると、剥離強度が回復する。</li> </ul>