



(12) BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẰNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ

(19) Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN)
CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ

(11)



1-0028354

(51)⁷ C09J 7/20

(13) B

(21) 1-2016-04938

(22) 21/04/2015

(86) PCT/JP2015/062032 21/04/2015

(87) WO 2016/002316 A1 07/01/2016

(30) 2014-134276 30/06/2014 JP

(45) 25/05/2021 398

(43) 25/04/2017 349A

(73) LINTEC CORPORATION (JP)

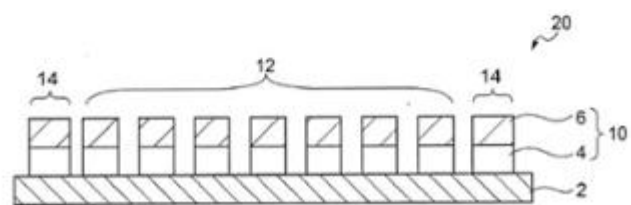
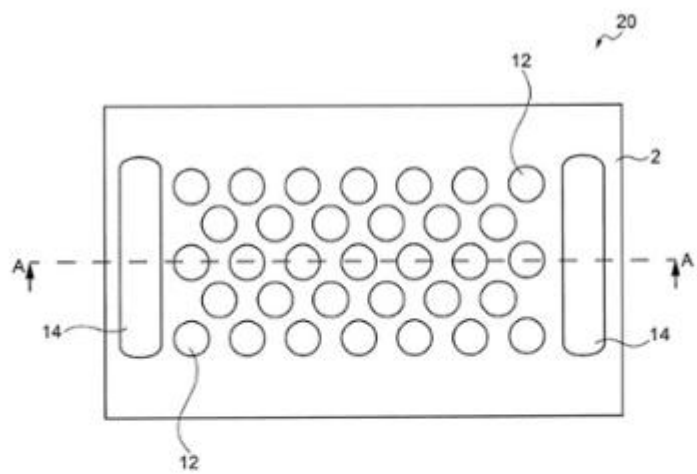
23-23, Honcho, Itabashi-ku, Tokyo 173-0001 Japan

(72) ONO Masato (JP); MURAKAMI Takakazu (JP).

(74) Công ty TNHH một thành viên Sở hữu trí tuệ VCCI (VCCI-IP CO.,LTD)

(54) TẤM KẾT DÍNH VÀ PHƯƠNG PHÁP SẢN XUẤT TẤM KẾT DÍNH NÀY

(57) Sáng chế đề cập đến tấm kết dính nhảy áp được tạo ra bằng cách tạo lớp ít nhất vật liệu nền, lớp chất kết dính nhảy áp, và tấm tách, trong đó tấm lớp kết dính nhảy áp được tạo kết cấu để bao gồm vật liệu nền và lớp chất nhảy áp được xử lý để tạo ra, trên tấm tách, phần dính bề mặt kết dính được dự định để được dính vào bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được dự định để được trải qua việc đo các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhảy áp, diện tích đối với hình dạng phẳng của phần dính bề mặt kết dính có giá trị là 400mm² hoặc nhỏ hơn, đường kính lớn nhất theo hình dạng phẳng của phần để đo các tính chất vật lý là giá trị nằm trong khoảng từ 20 đến 300mm, phần dính bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được bố trí trong mặt phẳng trên cùng tấm tách, và lực kết dính nhảy áp hoặc khả năng chịu lực của tấm lớp kết dính nhảy áp cần được đo theo JIS Z 0237:2009 bằng cách sử dụng phần để đo các tính chất vật lý.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến tấm kết dính và phương pháp sản xuất tấm kết dính.

Cụ thể hơn, sáng chế đề cập đến tấm kết dính nhảy áp được tạo ra bằng cách tạo lớp ít nhất một vật liệu nền, lớp chất kết dính nhảy áp, và tấm tách (tấm kết dính nhảy áp được gắn với tấm tách), tấm kết dính nhảy áp có khả năng đo dễ dàng và chính xác các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhảy áp mà được tạo kết cấu để bao gồm vật liệu nền và lớp chất kết dính nhảy áp, không phụ thuộc vào hình dạng của tấm lớp kết dính nhảy áp. Sáng chế cũng đề cập đến phương pháp sản xuất tấm kết dính nhảy áp này.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Các tấm lớp kết dính nhảy áp thường được sử dụng trong các nhãn hiển thị được sử dụng để hiển thị các nội dung nhất định, các băng dính cố định được dự định để cố định các linh kiện trong phần bên trong của các thiết bị điện và các thiết bị tương tự, hoặc màng bảo vệ được dự định để bảo vệ các linh kiện không bị bẩn hoặc hư hại trong quy trình lắp ráp thiết bị điện. Các tấm kết dính nhảy áp này được tạo ra bằng cách tạo lớp vật liệu nền và lớp chất kết dính nhảy áp thích hợp cho mỗi ứng dụng.

Theo cách ứng dụng này, các tấm kết dính nhảy áp như vậy có mặt ở nhiều dạng khác nhau, như, ví dụ, tấm lớp rất nhỏ hoặc tấm lớp có các vết khắc (ví dụ, các tài liệu sáng chế 1 và 2).

Nghĩa là, tài liệu sáng chế 1 mô tả phương pháp in sử dụng phần thân nhãn liên tục rất nhỏ để in trên các nhãn rất nhỏ bằng cách sử dụng hộp máy in. Phương pháp sử dụng trục cuốn trong bộ phận in mà in các ký tự trên phần thân nhãn liên tục mà được vận chuyển trên đường vận chuyển được tạo ra bên trong hộp máy in, và sử dụng bộ phận phát hiện mà xác định vị trí của phần thân nhãn liên tục này, cũng như bộ phận điều khiển mà điều khiển bộ phận phát hiện này và bộ phận in. Trong phương pháp này, khoảng cách giữa cửa xả nhãn của hộp máy in và trục cuốn được thiết lập đến vùng in nhãn nhỏ nhất theo chiều vận

chuyển, mà dùng làm giới hạn cho kích thước nhỏ nhất đối với kích thước nhãn có thể in. Phần thân nhãn liên tục là phần thân nhãn liên tục rất nhỏ có nền giấy dạng dải và các tấm của các nhãn rất nhỏ, mà được gắn tạm thời với nền giấy này và có khoảng giãn cách bằng với vùng in nhãn nhỏ nhất. Cụ thể hơn, tài liệu sáng chế bộc lộ phương pháp để in trên phần thân nhãn liên tục rất nhỏ, trong đó, liên quan đến thực tế rằng chỉ số lượng định trước các nhãn rất nhỏ có thể được đặt bên trong một bộ phận của vùng in nhãn nhỏ nhất, các vùng sắp xếp nhãn, trong đó các nhãn rất nhỏ được tạo ra, được xác định bằng cách cắt các rãnh theo chiều phù hợp với kích thước của mỗi nhãn rất nhỏ trong vùng nhãn nhỏ nhất bên trong một bộ phận này; các ký tự được in trên các nhãn rất nhỏ bằng cách cung cấp các nội dung in cho số lượng định trước của các nhãn rất nhỏ trong các vùng sắp xếp nhãn của mỗi nhãn rất nhỏ này; và, liên quan đến thực tế rằng số lượng định trước của các nhãn rất nhỏ là nhỏ hơn số lượng của các vùng sắp xếp nhãn trong các bộ phận của vùng nhãn nhỏ nhất, các ký tự được in theo thứ tự từ nhãn rất nhỏ mà được bố trí ở đỉnh bên trong vùng in nhãn nhỏ nhất.

Hơn thế nữa, tài liệu sáng chế 2 bộc lộ nhãn IC để ngăn bám dính lại, trong đó tấm nhãn, được tạo ra có lớp chất kết dính nhạy áp trên bề mặt sau của lớp nền nhãn, và tấm kết nối thông tin nhận dạng nhãn, mà bao gồm dây anten thẳng hoặc được cuộn và vi mạch IC được tạo ra bằng cách tạo lớp trên bề mặt của lớp nền đỡ anten mà nhỏ hơn tấm nhãn, được tạo ra để kết dính sao cho vi mạch IC được chồng lên trên bề mặt lớp chất kết dính nhạy áp; các đường cắt mà kéo dài từ lớp nền nhãn đến lớp nền đỡ anten và hướng về chiều giao cắt với dây anten của tấm kết nối thông tin nhận dạng nhãn được bố trí ở một vài vị trí dọc theo phần mép của tấm nhãn; và các phần đầu bên trong của các đường rãnh kéo dài vào trong vùng của lớp nền đỡ anten và/hoặc vào trong vùng của dây anten, với điện có khả năng đi qua anten.

Danh mục tài liệu trích dẫn

Tài liệu sáng chế

Tài liệu sáng chế 1: JP 4769109 B2 (yêu cầu bảo hộ)

Tài liệu sáng chế 2: JP 2005-216054 A (yêu cầu bảo hộ)

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Các vấn đề được giải quyết bởi sáng chế

Tuy nhiên, các nhãn rất nhỏ mà có thể thu được bằng phương pháp in sử dụng phần thân nhãn liên tục rất nhỏ được mô tả trong tài liệu sáng chế 1 có kích thước rất nhỏ. Khi các tính chất vật lý như lực kết dính nhạy áp cần được đo sau yêu cầu về quản lý chất lượng sản phẩm, do đó khó để đảm bảo các tính chất này dễ dàng và chính xác.

Do đó, ví dụ, thậm chí có thể khẳng định được về mẫu sản phẩm mà đã được chứa trong nhà máy sản xuất mà các tính chất vật lý trước khi thực hiện bước xử lý đột dập là thông thường, sau khi các nhãn rất nhỏ được trải qua tiến trình xử lý bao gồm bước vận chuyển, bước xử lý đột dập và bước tương tự, khó có thể xác định liệu các tính chất vật lý của các nhãn rất nhỏ làm các sản phẩm cuối là thông thường. Do đó, có vấn đề liên quan đến quản lý chất lượng sản phẩm, vì, thậm chí nếu có những sự thay đổi hiển nhiên về các tính chất vật lý, khó có thể suy đoán được mức độ và nguyên nhân của những sự thay đổi này.

Hơn thế nữa, trong trường hợp nhãn IC để ngăn bám dính lại được mô tả trong tài liệu sáng chế 2, cũng khó có thể đo các tính chất vật lý dễ dàng và chính xác vì các đường rãnh đã được tạo ra. Do đó, có thể phát sinh các vấn đề liên quan đến quản lý chất lượng sản phẩm tương tự với trường hợp của tài liệu sáng chế 1.

Do đó, có nhu cầu đối với công nghệ cải thiện khả năng quản lý chất lượng sản phẩm của tấm lớp kết dính nhạy áp có hình dạng mà các tính chất vật lý như lực kết dính nhạy áp sau bước tạo hình là khó để đo được, ví dụ, hình dạng rất nhỏ hoặc hình dạng có các vết khắc.

Do đó, trong trường hợp như vậy như được mô tả trên đây, các tác giả của sáng chế đã tiến hành bước kiểm tra kỹ lưỡng và đã phát hiện ra rằng các vấn đề được mô tả trên đây có thể được giải quyết khi tấm lớp kết dính nhạy áp được tạo kết cấu để bao gồm vật liệu nền và lớp chất kết dính nhạy áp được xử lý để

tạo ra, trên tấm tách, phần dính bề mặt kết dính được dự định để được dính với bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được dự định trải qua bước đo các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhảy áp, và khi phần dính bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được bố trí trong mặt phẳng trên cùng một tấm tách. Do đó, các tác giả đã hoàn thành sáng chế.

Nghĩa là, mục đích của sáng chế là đề xuất tấm kết dính nhảy áp bao gồm tấm lớp kết dính nhảy áp (phần dính bề mặt kết dính), mà được tạo kết cấu để bao gồm vật liệu nền và lớp chất kết dính nhảy áp, tấm kết dính nhảy áp có khả năng đo dễ dàng và chính xác các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhảy áp không phụ thuộc vào hình dạng của tấm lớp kết dính nhảy áp; và phương pháp sản xuất tấm kết dính nhảy áp này.

Giải quyết các vấn đề của sáng chế

Theo một khía cạnh của sáng chế, sáng chế đề cập đến tấm kết dính nhảy áp được tạo ra bằng cách tạo lớp ít nhất một vật liệu nền, lớp chất kết dính nhảy áp và tấm tách, trong đó tấm lớp kết dính nhảy áp được tạo kết cấu để bao gồm vật liệu nền và lớp chế phẩm nhảy áp được xử lý để tạo ra, trên tấm tách, phần dính bề mặt kết dính được dự định để được dính với bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được dự định trải qua bước đo các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhảy áp, diện tích đối với hình dạng phẳng của phần dính bề mặt kết dính có giá trị là 400mm^2 hoặc nhỏ hơn, đường kính lớn nhất theo hình dạng phẳng của phần để đo các tính chất vật lý là giá trị nằm trong khoảng từ 20 đến 300mm, phần dính bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được bố trí trong mặt phẳng trên cùng một tấm tách, và lực kết dính nhảy áp hoặc khả năng chịu lực của tấm lớp kết dính nhảy áp cần được đo theo JIS Z 0237:2009 bằng cách sử dụng phần để đo các tính chất vật lý. Do đó, các vấn đề được mô tả trên đây có thể được giải quyết.

Nghĩa là, tấm kết dính nhảy áp chỉ có phần dính bề mặt kết dính khó thực hiện việc đo các tính chất vật lý sau bước xử lý tạo hình.

Tuy nhiên, tấm kết dính nhảy áp của sáng chế cho phép việc đo dễ dàng và chính xác các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhảy áp sử dụng phần để

đo các tính chất vật lý, vì tấm lớp kết dính nhạy áp được xử lý để tạo ra tách biệt với phần dính bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý.

Hơn thế nữa, trong tấm kết dính nhạy áp của sáng chế, vì phần dính bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được bố trí trong mặt phẳng trên cùng một tấm tách, phần để đo các tính chất vật lý hầu như cần có cùng tiến trình xử lý như phần dính bề mặt kết dính.

Do đó, bằng cách đo các tính chất vật lý sử dụng phần để đo các tính chất vật lý, các tính chất vật lý của phần dính bề mặt kết dính ở thời điểm đó có thể được đo dễ dàng và chính xác.

Hơn thế nữa, trong trường hợp tạo kết cấu tấm kết dính nhạy áp của sáng chế, tốt hơn là điều chỉnh hình dạng phẳng của phần để đo các tính chất vật lý ở ít nhất một hình dạng được chọn từ nhóm bao gồm hình dạng chữ nhật, hình dạng elip, và hình dạng tròn.

Bằng cách tạo kết cấu tấm kết dính nhạy áp sao cho, việc đo các tính chất vật lý có thể đạt được dễ dàng và chính xác hơn sử dụng phần để đo các tính chất vật lý.

Hơn thế nữa, trong trường hợp tạo kết cấu tấm kết dính nhạy áp của sáng chế, diện tích đối với hình dạng phẳng của phần dính bề mặt kết dính được thiết lập đến giá trị 400mm^2 hoặc nhỏ hơn.

Với kết cấu như vậy, khó để đo các tính chất vật lý sử dụng phần dính bề mặt kết dính vì diện tích của nó là không đủ. Tuy nhiên, theo sáng chế, các tính chất vật lý này có thể được đo dễ dàng và chính xác sử dụng phần để đo các tính chất vật lý.

Hơn thế nữa, trong trường hợp tạo kết cấu tấm kết dính nhạy áp của sáng chế, được ưu tiên nếu phần dính bề mặt kết dính có các vết khắc.

Với kết cấu như vậy, khó để đo các tính chất vật lý sử dụng phần dính bề mặt kết dính vì mặt gãy xuất hiện ở các vết khắc ở thời điểm đo các tính chất vật lý. Tuy nhiên, theo sáng chế, các tính chất vật lý này có thể được đo dễ dàng và chính xác sử dụng phần để đo các tính chất vật lý.

Hơn thế nữa, trong trường hợp tạo kết cấu tấm kết dính nhảy áp của sáng chế, được ưu tiên nếu lớp chất kết dính nhảy áp ở phần dính bề mặt kết dính có phần không kết dính được tạo ra bằng cách sử dụng một phần bước xử lý không kết dính.

Với kết cấu như vậy, khó để đo các tính chất vật lý sử dụng phần dính bề mặt kết dính, vì các tính chất vật lý ở phần không kết dính có thể ảnh hưởng đến các kết quả đo. Tuy nhiên, theo sáng chế, các tính chất vật lý này có thể được đo dễ dàng và chính xác sử dụng phần để đo các tính chất vật lý.

Hơn thế nữa, trong trường hợp tạo kết cấu tấm kết dính nhảy áp của sáng chế, được ưu tiên nếu lớp chất kết dính nhảy áp ở phần dính bề mặt kết dính có phần không tiếp xúc mà một phần không tiếp xúc với bề mặt kết dính.

Với kết cấu như vậy, khó để đo các tính chất vật lý sử dụng phần dính bề mặt kết dính, vì các tính chất vật lý ở phần không kết dính có thể ảnh hưởng đến các kết quả đo. Tuy nhiên, theo sáng chế, các tính chất vật lý này có thể được đo dễ dàng và chính xác sử dụng phần để đo các tính chất vật lý.

Hơn thế nữa, theo khía cạnh khác của sáng chế, sáng chế đề cập đến phương pháp sản xuất tấm kết dính nhảy áp được mô tả trên đây, phương pháp này bao gồm các bước (I) và (II) sau:

(I) bước tạo ra tấm kết dính nhảy áp trước khi xử lý, tấm kết dính nhảy áp được tạo ra bằng cách tạo lớp ít nhất một vật liệu nền, lớp chất kết dính nhảy áp, và tấm tách; và

(II) bước xử lý tấm lớp kết dính nhảy áp được tạo kết cấu để bao gồm vật liệu nền và lớp chất kết dính nhảy áp, để tạo ra, trên tấm tách, phần dính bề mặt kết dính được dự định để được dính với bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được dự định trải qua bước đo các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhảy áp, thiết đặt diện tích đối với hình dạng phẳng của phần dính bề mặt kết dính đến giá trị là 400mm^2 hoặc nhỏ hơn, thiết đặt đường kính lớn nhất theo hình dạng phẳng của phần dùng để đo các tính chất vật lý đến giá trị nằm trong khoảng từ 20 đến 300mm, và thu được tấm kết dính nhảy áp trong đó phần dính bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được bố trí trong mặt phẳng

trên cùng một tấm tách.

Nghĩa là, khi phương pháp sản xuất tấm kết dính nhảy áp của sáng chế được sử dụng, tấm kết dính nhảy áp có thể thu được mà có khả năng đo dễ dàng và chính xác các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhảy áp không phụ thuộc vào hình dạng của phần dính bề mặt kết dính, vì tấm lớp kết dính nhảy áp được tạo kết cấu để bao gồm vật liệu nền và lớp chất kết dính nhảy áp được xử lý để tạo ra, trên tấm tách, phần dính bề mặt kết dính được dự định để được dính với bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được dự định trải qua bước đo các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhảy áp, và phần dính bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được bố trí trong mặt phẳng trên cùng một tấm tách.

Hơn thế nữa, trong trường hợp tiến hành phương pháp sản xuất tấm kết dính nhảy áp của sáng chế, như bước tạo hình trong bước (II), tốt hơn nếu tiến hành bước xử lý đột dập sử dụng máy đột dập được trang bị phương tiện xử lý thứ nhất tương ứng với hình dạng phẳng của phần dính bề mặt kết dính và phương tiện xử lý thứ hai tương ứng với hình dạng phẳng của phần để đo các tính chất vật lý.

Bằng cách tiến hành phương pháp như vậy, tiến trình xử lý đối với phần để đo các tính chất vật lý có thể được thực hiện gần nhất có thể với tiến trình xử lý phần dính bề mặt kết dính.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Fig.1(a) và Fig.1(b) là các sơ đồ được đưa ra để giải thích cho tấm kết dính nhảy áp của sáng chế.

Fig.2(a) và Fig.2(b) là các sơ đồ khác được đưa ra để giải thích cho tấm kết dính nhảy áp của sáng chế.

Fig.3(a) và Fig.3(b) cũng là các giản đồ được đưa ra để giải thích cho tấm kết dính nhảy áp của sáng chế.

Fig.4(a) đến Fig.4(c) cũng là các giản đồ được đưa ra để giải thích cho tấm kết dính nhảy áp của sáng chế.

Fig.5 là các sơ đồ được đưa ra để giải thích cho tấm kết dính nhạy áp của sáng chế.

Fig.6(a) đến Fig.6(e) là các sơ đồ được đưa ra để giải thích cho phương pháp sản xuất tấm kết dính nhạy áp của sáng chế.

Mô tả chi tiết sáng chế

Phương án thứ nhất

Phương án thứ nhất của sáng chế đề cập đến tấm kết dính nhạy áp 20 được tạo ra bằng cách tạo lớp, như được minh họa trên các Fig.1(a) và Fig.1(b), ít nhất một vật liệu nền 6, lớp chất kết dính nhạy áp 4, và tấm tách 2, trong đó tấm lớp kết dính nhạy áp 10 được tạo kết cấu để bao gồm vật liệu nền 6 và chế phẩm nhạy áp 4 được xử lý để tạo ra, trên tấm tách 2, phần dính bề mặt kết dính 12 được dự định để được dính với bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý 14 được dự định trải qua bước đo các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhạy áp 10, và phần dính bề mặt kết dính 12 và phần để đo các tính chất vật lý 14 được bố trí trong mặt phẳng trên cùng tấm tách 2.

Fig.1(a) là hình chiếu bằng của tấm kết dính nhạy áp của sáng chế, và Fig.1(b) là hình vẽ mặt cắt minh họa trường hợp trong đó tấm kết dính nhạy áp được cắt ở mặt phẳng mà đi qua đoạn đường A-A trên Fig.1(a).

Fig.1(b) minh họa trạng thái trong đó các phần khác phần dính bề mặt kết dính 12 và phần để đo các tính chất vật lý 14 trong tấm lớp kết dính nhạy áp 10 đã được loại bỏ bằng cách bóc (tương tự có thể áp dụng cho Fig.2(b), Fig.3(b) và Fig.4(b) mà sẽ được mô tả dưới đây).

Trong phần mô tả dưới đây, phương án thứ nhất của sáng chế sẽ được mô tả cụ thể với việc viện dẫn đến các hình vẽ ở chỗ thích hợp.

1. Tấm tách

Tấm tách theo sáng chế không bị giới hạn một cách cụ thể. Các ví dụ về chúng bao gồm các tấm tách thu được bằng cách tạo ra lớp tách bằng cách phủ, ví dụ, chế phẩm tách trên cơ sở cao su hoặc trên cơ sở silicon trên màng polyeste như polyetylen terephtalat, polybutylen terephtalat, hoặc polyetylen naphtalat;

màng polyolefin như polypropylen hoặc polyetylen; hoặc vật liệu tách trên cơ sở giấy.

Hơn thế nữa, thường tốt hơn nếu độ dày màng của tấm tách như vậy được điều chỉnh đến giá trị nằm trong khoảng từ 20 đến 150 μ m, và tốt hơn nữa là đến giá trị nằm trong khoảng từ 25 đến 75 μ m.

2. Tấm lớp kết dính nhảy áp

Theo sáng chế, tấm lớp kết dính nhảy áp là tấm lớp bao gồm vật liệu nền và lớp chất kết dính nhảy áp, và có nghĩa là các phần khác tấm tách trong tấm kết dính nhảy áp.

Trong phần mô tả dưới đây, vật liệu nền và lớp chất kết dính nhảy áp, mà là các thành phần cấu thành của tấm lớp kết dính nhảy áp, sẽ được giải thích.

(1) Vật liệu nền

Vật liệu nền theo sáng chế không bị giới hạn một cách cụ thể. Sự lựa chọn thích hợp có thể thực hiện được trong số các màng nhựa, các vật liệu nền giấy, vải không dệt và các vật liệu tương tự, mà thường dùng làm các vật liệu nền cho các tấm kết dính nhảy áp.

Các ví dụ về chúng bao gồm, như là màng nhựa, màng polyeste như polyetylen terephthalat, polybutylen terephthalat, và polyetylen naphthalat; màng polyetylen, màng polypropylen, màng polyvinyl clorua, màng polyvinyliden clorua, màng rượu polyvinyllic, màng copolyme etylen-vinyl axetat, màng polystyren, màng polycacbonat, màng polymetylpen, màng polysulfon, màng polyete ete keton, màng polyete sulfon, màng polyphenylen sulfon, màng polyeterimit, màng polyimit, màng nhựa flo, màng polyamit, màng nhựa acrylic, màng nhựa trên cơ sở nocbocnen, và màng nhựa xycloolefin.

Hơn thế nữa, thường tốt hơn nếu độ dày màng của vật liệu nền được điều chỉnh đến giá trị nằm trong khoảng từ 10 đến 300 μ m, và tốt hơn nữa là đến giá trị nằm trong khoảng từ 20 đến 150 μ m.

(2) Lớp chất kết dính nhảy áp

Lớp chất kết dính nhảy áp theo sáng chế không bị giới hạn một cách cụ

thể. Ví dụ, các chất kết dính nhạy áp acrylic, trên cơ sở silicon, trên cơ sở uretan và trên cơ sở cao su có thể được sử dụng.

Hơn thế nữa, về loại chất kết dính nhạy áp, chất kết dính nhạy áp loại có thể hóa cứng bằng tia năng lượng hoặc loại nóng chảy nhờ nhiệt có thể được sử dụng.

Thường tốt hơn nếu độ dày màng của lớp chất kết dính nhạy áp như vậy được điều chỉnh đến giá trị nằm trong khoảng từ 1 đến 200 μm , và tốt hơn nữa là đến giá trị nằm trong khoảng từ 5 đến 50 μm .

(3) Các lớp khác

Hơn thế nữa, tấm lớp kết dính nhạy áp có thể có các lớp khác như lớp trung gian và lớp kết dính dễ dàng được tạo lớp trên đó, ngoài vật liệu nền và lớp chất kết dính nhạy áp.

(4) Phần dính bề mặt kết dính

Tấm lớp kết dính nhạy áp theo sáng chế có phần dính bề mặt kết dính được dự định để được dính với bề mặt kết dính.

Không có giới hạn cụ thể về phương án của phần dính bề mặt kết dính này. Tuy nhiên, trong phần mô tả dưới đây, sáng chế sẽ được giải thích bằng cách sử dụng, làm các ví dụ, các phương án mà việc đo các tính chất vật lý sử dụng phần dính bề mặt kết dính là đặc biệt khó, nghĩa là, các phương án mà phần để đo các tính chất vật lý mà sẽ được mô tả dưới đây là đặc biệt cần thiết ở thời điểm đo các tính chất vật lý.

(4)-1 Diện tích

Đầu tiên, như được mô tả trên Fig.1(a), phương án mà diện tích của hình dạng của phần dính bề mặt kết dính 12 có giá trị 400mm² hoặc nhỏ hơn có thể được gọi là phương án thứ nhất mà việc đo các đặc tính sử dụng phần dính bề mặt kết dính là đặc biệt khó.

Lý do cho điều này là ở chỗ, khi diện tích của hình dạng phẳng của phần dính bề mặt kết dính có giá trị 400mm² hoặc nhỏ hơn, diện tích này trở nên không đủ, và thậm chí nếu phần dính bề mặt kết dính được sử dụng trực tiếp làm

mẫu, hoặc thậm chí nếu mẫu được tạo ra bằng cách xử lý, việc đo các đặc tính sử dụng phần dính bề mặt kết dính trở nên khó thực hiện.

Hơn thế nữa, hình dạng phẳng của phần dính bề mặt kết dính là tròn trên Fig.1(a). Tuy nhiên, không có giới hạn cụ thể, và hình dạng bất kỳ như, ví dụ, hình dạng elip hoặc hình dạng chữ nhật, cũng có thể được sử dụng phù hợp với việc sử dụng.

Trong khi đó, “dạng phẳng” theo sáng chế có nghĩa là, như được mô tả trên Fig.1(a), hình dạng có thể thu được khi tấm kết dính nhạy áp được nhìn từ phía trên của vật liệu nền.

(4)-2 Các vết khắc

Phương án mà phần dính bề mặt kết dính 12 có các vết khắc 30 có thể được gọi là phương án thứ hai mà việc đo các tính chất vật lý sử dụng phần dính bề mặt kết dính trở nên khó, như được minh họa trên các Fig.2(a) và Fig.2(b).

Lý do cho điều này là ở chỗ, nếu phần dính bề mặt kết dính có các vết khắc, mặt gây xuất hiện ở các vết khắc ở thời điểm đo các tính chất vật lý và, do đó, việc đo các tính chất vật lý sử dụng phần dính bề mặt kết dính trở nên khó khăn.

Phần dính bề mặt kết dính có các vết khắc như vậy được gắn với các phần kín-hở của các sản phẩm thương mại hoặc hộp để đảm bảo rằng các sản phẩm thương mại hoặc hộp là không được mở.

Do đó, không có giới hạn cụ thể, nhưng mong muốn rằng sự sắp xếp, số lượng, chiều dài, độ sâu và các yếu tố tương tự của các vết khắc là đủ để phần dính bề mặt kết dính bị vỡ khi mở sản phẩm thương mại hoặc hộp. Để làm các ví dụ tổng quát, các phương án được minh họa trên Fig.2(a) và Fig.2(b) có thể được đề cập.

Hơn thế nữa, liên quan đến phương pháp tạo ra vết khắc, ví dụ, khi phương tiện xử lý tương ứng với vết khắc được tạo ra trước ngoài phương tiện xử lý để tạo ra phần dính bề mặt kết dính, vết khắc có thể được tạo ra đồng thời với việc đột dập phần dính bề mặt kết dính.

Theo cách khác, vật liệu nền có các vết khắc được chèn trước có thể được sử dụng, hoặc các vết khắc cũng có thể chỉ được chèn vào vật liệu nền làm phương tiện xử lý riêng biệt, ngoài việc tạo ra phần dính bề mặt kết dính.

Trong khi đó, Fig.2(a) là hình chiếu bằng của tấm kết dính nhảy áp của sáng chế, và Fig.2(b) là hình vẽ mặt cắt minh họa trường hợp trong đó tấm kết dính nhảy áp được cắt ở mặt phẳng mà đi qua đoạn đường B-B trên Fig.2(a).

(4)-3 Phần không kết dính

Hơn thế nữa, như được minh họa trên các Fig.3(a) và Fig.3(b), phương án mà lớp chất kết dính nhảy áp 4 của phần dính bề mặt kết dính 12 có phần không kết dính 40 bằng cách sử dụng một phần bước xử lý không kết dính, có thể được gọi là phương án thứ ba mà việc đo các tính chất vật lý sử dụng phần dính bề mặt kết dính trở nên đặc biệt khó.

Lý do cho điều này là ở chỗ, nếu phần dính bề mặt kết dính có phần không kết dính, vì các tính chất vật lý của phần không kết dính ảnh hưởng đến các kết quả đo, việc đo các tính chất vật lý sử dụng phần dính bề mặt kết dính trở nên khó thực hiện được.

Phần dính bề mặt kết dính có phần không kết dính như vậy được sử dụng cho, ví dụ, các ứng dụng như nhãn POP cho sản phẩm thương mại, mà cần có khả năng bóc được cao, và nhãn bảo vệ cho thiết bị nhỏ, mà việc gắn của chất kết dính nhảy áp lên trên các phần chính xác trở thành vấn đề cần quan tâm.

Do đó, không có giới hạn cụ thể về hình dạng phẳng, sự sắp xếp, số lượng và các yếu tố tương tự của phần không kết dính. Tuy nhiên, các phương án được minh họa trên Fig.3(a) và Fig.3(b) có thể được gọi là các ví dụ tổng quát.

Hơn thế nữa, liên quan đến phương pháp để xử lý bề mặt kết dính để tạo ra phần không kết dính, ví dụ, nếu chất kết dính nhảy áp là chất kết dính nhảy áp có thể hóa cứng bằng tia năng lượng hoạt hóa, phương pháp tạo ra phần không kết dính có hình dạng định trước bằng cách chiếu chất kết dính nhảy áp bằng tia năng lượng hoạt hóa qua mặt nạ định trước, và nhờ đó hóa cứng diện tích được chiếu bằng phát xạ năng lượng hoạt hóa, có thể được sử dụng.

Trong khi đó, Fig.3(a) là hình chiếu bằng của tấm kết dính nhảy áp của sáng chế, và Fig.3(b) là hình vẽ mặt cắt của trường hợp trong đó tấm kết dính nhảy áp được cắt ở mặt phẳng mà đi qua đoạn C-C trên Fig.3(a).

(4)-4 Phần không tiếp xúc

Như được minh họa trên các Fig.4(a) đến Fig.4(c), phương án mà lớp chất kết dính nhảy áp 4 của phần dính bề mặt kết dính 12 có phần không tiếp xúc 50 mà một phần không tiếp xúc với bề mặt kết dính 100 có thể được gọi là phương án thứ tư mà việc đo các tính chất vật lý sử dụng phần dính bề mặt kết dính trở nên đặc biệt khó.

Lý do cho điều này là ở chỗ, nếu phần dính bề mặt kết dính có phần không tiếp xúc, vì các tính chất vật lý của phần không tiếp xúc ảnh hưởng đến các kết quả đo, việc đo các tính chất vật lý sử dụng phần dính bề mặt kết dính trở nên khó thực hiện được.

Trong khi đó, phần dính bề mặt kết dính có phần không tiếp xúc này được sử dụng, ví dụ, trong trường hợp trong đó khi linh kiện có độ chính xác như bộ phận thấu kính cho máy ảnh kỹ thuật số được lắp ráp, màng bảo vệ được kết dính với bộ phận thấu kính sao cho lớp chất kết dính nhảy áp không bị tiếp xúc trực tiếp.

Do đó, không có giới hạn cụ thể về hình dạng phẳng, hình dạng ba chiều, sự sắp xếp, số lượng và các yếu tố tương tự của phần không tiếp xúc. Tuy nhiên, các phương án được minh họa trên Fig.4(a) đến Fig.4(c) có thể được gọi là các ví dụ tổng quát.

Hơn thế nữa, phần không tiếp xúc có thể được tạo ra bằng cách, ví dụ, đột dập phần dính bề mặt kết dính, trong khi đó xử lý ép đồng thời bằng cách sử dụng mặt lõm của nửa khuôn dập trên và mặt lồi của nửa khuôn dập dưới.

Trong khi đó, Fig.4(a) là hình chiếu bằng của tấm kết dính nhảy áp của sáng chế; Fig.4(b) là hình vẽ mặt cắt minh họa trường hợp trong đó tấm kết dính nhảy áp được cắt ở mặt phẳng mà đi qua đoạn đường D-D trên Fig.4(a); và Fig.4(c) là hình vẽ minh họa trạng thái mà trong đó phần dính bề mặt kết dính

của tấm kết dính nhảy áp được thể hiện trên Fig.4(b) được gắn với bề mặt kết dính.

(4)-5 Hình dạng phẳng

Hơn thế nữa, như được mô tả trên Fig.5, phương án mà không có các phần có dạng thẳng, hoặc các phần có dạng kém thẳng, trong hình dạng phẳng của phần dính bề mặt kết dính 12 có thể được gọi là phương án thứ năm mà việc đo các tính chất vật lý sử dụng phần dính bề mặt kết dính là đặc biệt khó.

Lý do cho điều này là ở chỗ, nếu phần đế dính bề mặt kết dính có hình dạng phẳng như vậy, ví dụ, trong trường hợp việc đo các tính chất vật lý mà ở đó khoảng cách thẳng định trước là cần thiết như trong trường hợp đo lực kết dính nhảy áp, việc đo các tính chất vật lý sử dụng phần dính bề mặt kết dính trở nên khó thực hiện được.

Do đó, trong trường hợp các phần để đo tính chất vật lý thậm chí là cần thiết hơn, tốt hơn là điều chỉnh độ dài của phần dạng thẳng trong hình dạng phẳng của phần dính bề mặt kết dính đến giá trị 30mm hoặc nhỏ hơn, và tốt hơn nữa là đến giá trị 20mm hoặc nhỏ hơn.

Fig.5 là hình chiếu bằng của tấm kết dính nhảy áp của sáng chế.

Hơn thế nữa, hình dạng phẳng của phần dính bề mặt kết dính có hình dạng chữ C trên Fig.5. Tuy nhiên, không có giới hạn cụ thể về hình dạng này.

Trên Fig.5, hình dạng phẳng của phần để đo các tính chất vật lý 14 là hình dạng tròn. Tuy nhiên, vì diện tích của phần này là không đủ, hình dạng có khoảng cách tuyến tính đủ có thể được cắt từ đó làm mẫu để đo các tính chất vật lý.

(5) Phần để đo các tính chất vật lý

Tấm lớp kết dính nhảy áp theo sáng chế có phần để đo các tính chất vật lý được dự định trải qua bước đo các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhảy áp.

Lý do cho điều này là ở chỗ, ngay cả đối với tấm kết dính nhảy áp có hình dạng mà khó có thể đo các tính chất vật lý sau bước xử lý tạo hình nếu chỉ phần dính bề mặt kết dính có mặt, các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhảy áp có

thể được đo dễ dàng và chính xác sử dụng phần để đo các tính chất vật lý.

Trong phần mô tả dưới đây, phần để đo các tính chất vật lý sẽ được giải thích cụ thể.

(5)-1 Các tính chất vật lý làm mục tiêu đo

Không có giới hạn cụ thể về các tính chất vật lý mà dùng làm mục tiêu để đo sử dụng phần để đo các tính chất vật lý. Tuy nhiên, các ví dụ về chúng bao gồm lực kết dính nhảy áp và khả năng chịu lực.

Lực kết dính nhảy áp có thể được đo theo JIS Z 0237:2009, và khả năng chịu lực có thể được đo theo JIS Z 0237:2009.

(5)-2 Hình dạng

Tốt hơn là điều chỉnh hình dạng phẳng của phần để đo các tính chất vật lý ở ít nhất một hình dạng được chọn từ nhóm bao gồm hình dạng chữ nhật được minh họa trên Fig.3(a); các hình dạng gần giống chữ nhật được minh họa trên Fig.1(a), Fig.2(a) và Fig.4(a); hình dạng elip, hình dạng gần giống elip; hình dạng tròn được minh họa trên Fig.5; và hình dạng gần tròn.

Lý do cho điều này là ở chỗ, khi hình dạng phẳng của phần để đo các tính chất vật lý được thích ứng cho các hình dạng này, việc đo các tính chất vật lý có thể được thực hiện dễ dàng và chính xác hơn sử dụng phần để đo các tính chất vật lý.

Nghĩa là, vì mẫu đo cần cho việc đo các tính chất vật lý được mô tả trên đây có thể được tạo ra dễ dàng bằng cách điều chỉnh hình dạng phẳng của phần để đo các tính chất vật lý cho các hình dạng này, quá trình đo các tính chất vật lý có thể được thực hiện dễ dàng và chính xác hơn nhờ sử dụng phần để đo các tính chất vật lý.

(5)-3 Kích thước

Hơn thế nữa, đường kính lớn nhất của hình dạng phẳng của phần để đo các tính chất vật lý được thiết lập đến giá trị nằm trong khoảng từ 20 đến 300mm.

Lý do cho điều này là ở chỗ nếu đường kính lớn nhất như vậy có giá trị dưới 20mm, có thể khó tạo ra mẫu cần để đo tính chất vật lý. Mặt khác, nếu đường kính lớn nhất có giá trị lớn hơn 300mm, diện tích của phần dính bề mặt kết dính mà có thể được bố trí trong mặt phẳng trên cùng tấm tách có thể được giới hạn quá mức.

Hơn thế nữa, trong trường hợp trong đó hình dạng phẳng của phần để đo các tính chất vật lý được làm thích hợp cho hình dạng chữ nhật, hình dạng gần giống chữ nhật, hình dạng elip, hoặc hình dạng gần giống elip, tốt hơn nếu thiết lập độ dài theo chiều của trục chính đến giá trị nằm trong khoảng từ 20 đến 300mm, tốt hơn nữa là đến giá trị nằm trong khoảng từ 30 đến 250mm, và thậm chí tốt hơn nữa là đến giá trị nằm trong khoảng từ 45 đến 200mm.

Hơn thế nữa, tốt hơn là điều chỉnh độ dài theo chiều trục nhỏ (chiều rộng) đến giá trị nằm trong khoảng từ 1 đến 30mm, tốt hơn nữa là đến giá trị nằm trong khoảng từ 1,5 đến 28mm, và thậm chí tốt hơn nữa là đến giá trị nằm trong khoảng từ 2 đến 25mm.

Trong khi đó, liên quan đến đường kính lớn nhất theo sáng chế, khi đường tròn được vẽ để giới hạn hình dạng phẳng của phần để đo các tính chất vật lý, đường kính lớn nhất có nghĩa là đường kính của đường tròn giới hạn liên quan.

(5)-4 Sự sắp xếp

Hơn thế nữa, theo sáng chế, như được mô tả trên Fig.1(a), Fig.2(a), Fig.3(a), Fig.4(a) và Fig.5, phần dính bề mặt kết dính 12 và phần để đo các tính chất vật lý 14 được bố trí trong mặt phẳng trên cùng một tấm tách 2.

Lý do cho điều này là ở chỗ, với kết cấu như vậy, phần để đo các tính chất vật lý cần tiến trình xử lý mà hầu như giống với phần dính bề mặt kết dính, và kết quả là, khi các tính chất vật lý được đo sử dụng phần để đo các tính chất vật lý, các tính chất vật lý của phần dính bề mặt kết dính ở thời điểm đó có thể được đo dễ dàng và chính xác.

Hơn thế nữa, liên quan đến phương án sắp xếp phẳng của phần dính bề mặt kết dính, tương tự trường hợp tấm kết dính nhạy áp thông thường mà về cơ

bản không có phần để đo các tính chất vật lý, tốt hơn là bố trí phần dính bề mặt kết dính trong mặt phẳng mà phần diện tích được tạo hình trở nên lớn nhất đến mức mà khả năng xử lý ở thời điểm sử dụng không bị giảm, như được mô tả trên Fig.1(a), Fig.2(a), Fig.3(a), Fig.4(a) và Fig.5.

Mặt khác, liên quan đến phương án về sự sắp xếp phẳng của phần để đo các tính chất vật lý, ví dụ, tốt hơn là bố trí phần để đo các tính chất vật lý trong mặt phẳng bên phía ngoài của phần diện tích mà ở đó phần dính bề mặt kết dính được sắp xếp trong mặt phẳng, cùng với một mặt bất kỳ của tấm kết dính nhạy áp, như được mô tả trên Fig.1(a), Fig.2(a), Fig.4(a) và Fig.5.

Lý do cho điều này là ở chỗ sự sắp xếp phẳng như vậy có thể hạn chế khó khăn trong việc sắp xếp phẳng của phần dính bề mặt kết dính, và hạn chế sự suy giảm khả năng xử lý ở thời điểm sử dụng phần dính bề mặt kết dính.

Tuy nhiên, miễn sao sự sắp xếp phẳng của phần dính bề mặt kết dính không bị cản trở và khả năng xử lý không bị suy giảm, phần để đo các tính chất vật lý có thể được bố trí trong mặt phẳng sao cho đi qua phần bên trong của diện tích mà ở đó phần dính bề mặt kết dính được sắp xếp trong mặt phẳng, như được mô tả trên Fig.3(a).

Phương án thứ hai

Phương án thứ hai của sáng chế đề cập đến phương pháp sản xuất tấm kết dính nhạy áp như được mô tả trong phương án thứ nhất, phương pháp này bao gồm các bước (I) và (II) sau:

(I) bước tạo ra tấm kết dính nhạy áp trước khi xử lý, tấm kết dính nhạy áp được tạo ra bằng cách tạo lớp ít nhất một vật liệu nền, lớp chất kết dính nhạy áp và tấm tách; và

(II) bước xử lý tấm lớp kết dính nhạy áp được tạo kết cấu để bao gồm vật liệu nền và lớp chất kết dính nhạy áp, để tạo ra, trên tấm tách, phần dính bề mặt kết dính được dự định để được dính với bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được dự định trải qua bước đo các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhạy áp, thiết đặt diện tích đối với hình dạng phẳng của phần dính bề mặt

kết dính đến giá trị là 400mm^2 hoặc nhỏ hơn, thiết đặt đường kính lớn nhất theo hình dạng phẳng của phần để đo các tính chất vật lý đến giá trị nằm trong khoảng từ 20 đến 300mm, và thu được tấm kết dính nhảy áp trong đó phần dính bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được bố trí trong mặt phẳng trên cùng một tấm tách.

Trong phần mô tả dưới đây, phương án thứ hai của sáng chế sẽ được mô tả cụ thể với việc viện dẫn đến các hình vẽ, chủ yếu dựa trên sự khác nhau giữa phương án thứ hai và phương án thứ nhất.

1. Bước (I): Bước tạo ra tấm kết dính nhảy áp

Bước (I) là bước tạo ra tấm kết dính nhảy áp trước khi xử lý, tấm kết dính nhảy áp được tạo ra bằng cách tạo lớp ít nhất một vật liệu nền, lớp chất kết dính nhảy áp và tấm tách.

Bước này có thể được tiến hành bằng phương pháp đã biết thông thường.

Cụ thể hơn, nếu chế phẩm chứa chất kết dính nhảy áp acrylic không thể lưu hóa bằng tia năng lượng hoạt hóa được sử dụng làm ví dụ để giải thích cho bước này, tốt hơn là tạo ra lớp chất kết dính nhảy áp bằng cách phủ và làm khô chế phẩm chất kết dính nhảy áp trên tấm tách, và sau đó tạo lớp vật liệu nền trên lớp chất kết dính nhảy áp.

Tấm kết dính nhảy áp trước khi tạo hình có thể được tạo ra trước như phần thân liên tục có dạng dải, và tấm kết dính nhảy áp có thể được cắt liên tục thành các tấm riêng rẽ ở khoảng cách định trước, nếu cần, sau bước xử lý tạo hình sau đó.

2. Bước (II): Bước xử lý tạo hình

Hơn thế nữa, như được minh họa trên Fig.6(a) đến Fig.6(e), bước (II) là bước xử lý tấm lớp kết dính nhảy áp 10 được tạo kết cấu để bao gồm vật liệu nền 6 và lớp chất kết dính nhảy áp 4 để tạo ra, trên tấm tách 2, phần dính bề mặt kết dính 12 và phần để đo các tính chất vật lý (không được thể hiện trong hình vẽ), và thu được tấm kết dính nhảy áp 20 trong đó phần dính bề mặt kết dính 12 và phần để đo các tính chất vật lý (không được thể hiện trong hình vẽ) được bố

trí trong mặt phẳng trên cùng một tấm tách 2.

Bước tạo hình như vậy có thể được tiến hành bằng phương pháp đã biết thông thường, và ví dụ, việc tạo hình có thể được tiến hành trong bước xử lý đột dập hoặc xử lý bằng laze như được minh họa trên Fig.6(a) và Fig.6(b).

Trong khi đó, các Fig.6(a) và Fig.6(b) là các hình vẽ mặt cắt bên thể hiện bước xử lý đột dập.

Hơn thế nữa, như được minh họa trên Fig.6(a) và Fig.6(b) liên quan đến bước tạo hình, tốt hơn nếu tiến hành bước đột dập sử dụng máy đột dập 200 mà có phương tiện xử lý thứ nhất 214 tương ứng với hình dạng phẳng của phần đỉnh bề mặt kết dính 12 và phương tiện xử lý thứ hai (không được thể hiện trong hình vẽ) tương ứng với hình dạng phẳng của phần đế đo các tính chất vật lý (không được thể hiện trong hình vẽ).

Lý do cho điều này là ở chỗ, khi bước đột dập được tiến hành sử dụng máy đột dập như vậy, tiến trình xử lý phần đế đo các tính chất vật lý có thể được thực hiện gần nhất có thể với tiến trình xử lý phần đỉnh bề mặt kết dính, và bằng cách đo các tính chất vật lý sử dụng phần đế đo các tính chất vật lý, việc đo các tính chất vật lý của phần đỉnh bề mặt kết dính có thể được tạo ra dễ dàng và chính xác hơn.

Trong khi đó, bước đột dập được minh họa trên Fig.6(a) và Fig.6(b) tạo ra tấm kết dính nhảy áp 20 theo phương án mà lớp chất kết dính nhảy áp 4 của phần đỉnh bề mặt kết dính 12 được minh họa trên Fig.4(a) đến Fig.4(c) có phần không tiếp xúc 50 mà một phần không tiếp xúc với bề mặt kết dính 100.

Trong phần mô tả dưới đây, bước đột dập được minh họa trên Fig.6(a) và Fig.6(b) sẽ được giải thích cụ thể.

Nghĩa là, như được mô tả trên Fig.6(a), tấm kết dính nhảy áp 20' trước khi xử lý được vận chuyển theo chiều vận chuyển E ở khoảng giãn cách vận chuyển nhất định, ở trạng thái trong đó nửa khuôn dập trên 210 và nửa khuôn dập dưới 220 của máy đột dập 200 được giữ tách rời nhau, và sau đó như được mô tả trên Fig.6(b), tấm kết dính nhảy áp 20' được trải qua bước xử lý đột dập nhờ được ép

bởi nửa khuôn dập trên 210 và nửa khuôn dập dưới 220 khi đai vận chuyển đến điểm dừng.

Cụ thể hơn, như được minh họa trên các Fig.6(c) đến Fig.6(e), trong tấm kết dính nhảy áp 10, mà là lớp mỏng được tạo kết cấu để bao gồm vật liệu nền 6 và lớp chất kết dính nhảy áp 4, các vết khắc tương ứng với hình dạng phẳng của phần dính bề mặt kết dính 12 được tạo ra nhờ phương tiện xử lý thứ nhất 214 trong nửa khuôn dập trên 210, và ở cùng thời điểm này, các vết khắc tương ứng với hình dạng phẳng của phần đế đo các tính chất vật lý 14 được tạo ra bằng phương tiện xử lý thứ hai (không được thể hiện trong hình vẽ) trong nửa khuôn dập trên 210.

Trong khi đó, Fig.6(c) là hình chiếu bằng của tấm kết dính nhảy áp thu được nhờ bước đột dập được minh họa trên Fig.6(a) và Fig.6(b); Fig.6(d) là hình vẽ mặt cắt minh họa trường hợp trong đó tấm kết dính nhảy áp được cắt ở mặt phẳng mà đi qua đoạn đường X-X trên Fig.6(c); và Fig.6(e) là hình vẽ mặt cắt minh họa trường hợp trong đó tấm kết dính nhảy áp được cắt ở mặt phẳng mà đi qua đoạn đường Y-Y trên Fig.6(c).

Hơn thế nữa, cùng với đó, các hình dạng vòm được tạo ra ở các vị trí tương ứng với phần dính bề mặt kết dính 12 của tấm kết dính nhảy áp 20' trước khi xử lý, nhờ các bề mặt lõm 212 của nửa khuôn dập trên 210 và nhờ các bề mặt lồi 222 của nửa khuôn dập dưới 220, và nhờ đó phần không tiếp xúc 50 được tạo ra trong phần dính bề mặt kết dính 12.

Sau đó, khi nửa khuôn dập trên 210 và nửa khuôn dập dưới 220 được giữ tách rời nhau, phần thân liên tục của tấm kết dính nhảy áp 20 và tấm kết dính nhảy áp 20' được vận chuyển theo chiều vận chuyển E một khoảng cách tương ứng với khoảng giãn cách vận chuyển nhất định, và quy trình được mô tả trên đây được lặp lại.

Sau đó, khi phần thân liên tục của tấm kết dính nhảy áp 20 có thể thu được bằng cách lặp lại quy trình được mô tả trên đây được cắt thành các tấm riêng biệt, tấm kết dính nhảy áp cuối cùng 20 được minh họa trên các Fig.6(c) đến Fig.6(e) có thể thu được.

Trong khi đó, trong tấm kết dính nhảy áp cuối cùng 20 được minh họa trên Fig.6(c) đến Fig.6(e), các phần khác phần dính bề mặt kết dính 12 và phần để đo các tính chất vật lý 14 trong tấm lớp kết dính nhảy áp 10 đã được loại bỏ bằng cách bóc.

Theo cách này, ở thời điểm sử dụng tấm kết dính nhảy áp, phần dính bề mặt kết dính hoặc phần để đo các tính chất vật lý có thể được tách dễ dàng.

Bước bóc loại bỏ này có thể được tiến hành ở thời điểm bất kỳ trong suốt giai đoạn từ bước đột dập đến bước cắt hoặc uốn, và bước bóc loại bỏ này cũng có thể được bỏ qua tùy từng trường hợp.

Hơn thế nữa, bước đột dập được minh họa trên các Fig.6(a) và Fig.6(b) được giải thích cụ thể làm ví dụ. Tuy nhiên, thứ tự của bước đột dập để tạo ra phần dính bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý, bước xử lý lõm-lồi để tạo ra các phần không tiếp xúc, và bước xử lý cắt để cắt phần thân liên tục thành các tấm riêng rẽ, là không bị giới hạn một cách cụ thể.

Do đó, ví dụ, cũng có thể chấp nhận xử lý tấm kết dính nhảy áp bằng cách cắt tấm kết dính nhảy áp trước khi tạo hình thành các tấm riêng rẽ, sau đó tạo ra các phần không tiếp xúc bằng bước xử lý lõm-lồi, và cuối cùng tiến hành bước đột dập.

Theo cách khác, cũng có thể chấp nhận xử lý tấm kết dính nhảy áp bằng cách đột dập tấm kết dính nhảy áp trước khi xử lý, sau đó cắt tấm kết dính nhảy áp thành các tấm riêng rẽ, và tạo ra các phần không tiếp xúc bằng bước xử lý lõm-lồi cuối cùng.

Theo cách khác, cũng có thể chấp nhận xử lý tấm kết dính nhảy áp bằng cách đột dập tấm kết dính nhảy áp trước khi xử lý, sau đó tạo ra các phần không tiếp xúc nhờ bước xử lý lõm-lồi, và cắt đồng thời phần thân liên tục thành các tấm riêng rẽ.

Khả năng ứng dụng công nghiệp

Do đó, như được mô tả trên đây, theo tấm kết dính nhảy áp của sáng chế, khi tấm lớp kết dính nhảy áp được tạo kết cấu để bao gồm vật liệu nền và lớp

chất kết dính nhảy áp, được xử lý để tạo ra, trên tấm tách, phần dính bề mặt kết dính được dự định để được dính với bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được dự định trải qua bước đo các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhảy áp, và phần dính bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được bố trí trong mặt phẳng trên cùng một tấm tách, các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhảy áp giờ đây có thể được đo dễ dàng và chính xác không phụ thuộc vào hình dạng của tấm lớp kết dính nhảy áp (phần dính bề mặt kết dính).

Do đó, tấm kết dính nhảy áp và các sản phẩm tương tự của sáng chế được mong đợi là đóng góp đáng kể vào sự cải thiện khả năng quản lý chất lượng sản phẩm cho các tấm kết dính nhảy áp có các hình dạng mà khó đo được các tính chất vật lý như lực kết dính nhảy áp sau quy trình tạo hình, ở dạng màng bảo vệ rất nhỏ và nhãn có các vết khắc.

Giải thích các ký hiệu và số chỉ dẫn

2: tấm tách, 4: lớp chất kết dính nhảy áp, 6: vật liệu nền, 10: tấm lớp kết dính nhảy áp, 12: phần dính bề mặt kết dính, 14: phần để đo các tính chất vật lý, 20: tấm kết dính nhảy áp, 20': tấm kết dính nhảy áp trước bước xử lý tạo hình, 30: vết khắc, 40: phần không kết dính, 50: phần không tiếp xúc, 100: bề mặt kết dính, 200: máy đột dập, 210: nửa khuôn dập trên, 212: mặt lõm, 214: phương tiện xử lý thứ nhất, 220: nửa khuôn dập dưới, 222: mặt lồi.

YÊU CẦU BẢO HỘ

1. Tấm kết dính nhảy áp được tạo ra bằng cách tạo lớp ít nhất vật liệu nền, lớp chất kết dính nhảy áp, và tấm tách,

trong đó tấm lớp kết dính nhảy áp được tạo kết cấu để bao gồm vật liệu nền và lớp chất nhảy áp được xử lý để tạo nên, trên tấm tách, phần dính bề mặt kết dính được dự định để được dính với bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được dự định trải qua phép đo các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhảy áp,

diện tích đối với hình dạng phẳng của phần dính bề mặt kết dính có giá trị là 400mm^2 hoặc nhỏ hơn,

đường kính lớn nhất theo hình dạng phẳng của phần để đo các tính chất vật lý có giá trị nằm trong khoảng từ 20 đến 300mm,

phần dính bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được bố trí trong mặt phẳng trên cùng tấm tách, và

lực kết dính nhảy áp hoặc khả năng chịu lực của tấm lớp kết dính nhảy áp cần được đo theo JIS Z 0237:2009 bằng cách sử dụng phần để đo các tính chất vật lý.

2. Tấm kết dính nhảy áp theo điểm 1, trong đó hình dạng phẳng của phần để đo các tính chất vật lý được làm thích ứng với ít nhất một hình dạng được lựa chọn từ nhóm bao gồm hình dạng chữ nhật, hình dạng elip, và hình dạng tròn.

3. Tấm kết dính nhảy áp theo điểm 1, trong đó phần dính bề mặt kết dính có các vết khắc.

4. Tấm kết dính nhảy áp theo điểm 1, trong đó lớp chất kết dính nhảy áp của phần dính bề mặt kết dính có phần không kết dính được tạo ra bằng cách áp dụng một phần bước xử lý không kết dính.

5. Tấm kết dính nhảy áp theo điểm 1, trong đó lớp chất kết dính nhảy áp của phần dính bề mặt kết dính có phần không tiếp xúc mà một phần không tiếp xúc với bề mặt kết dính.

6. Phương pháp sản xuất tấm kết dính nhảy áp theo điểm bất kỳ trong số các điểm từ 1 đến 5,

phương pháp bao gồm các bước (I) và (II) sau đây:

(I) bước chuẩn bị tấm kết dính nhảy áp trước khi xử lý, tấm kết dính nhảy áp được tạo ra bằng cách tạo lớp ít nhất vật liệu nền, lớp chất kết dính nhảy áp và tấm tách; và

(II) bước xử lý tấm lớp kết dính nhảy áp được tạo kết cấu để bao gồm vật liệu nền và lớp chất kết dính nhảy áp để tạo ra, trên tấm tách, phần dính bề mặt kết dính được dự định để được dính với bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được dự định trải qua phép đo các tính chất vật lý của tấm lớp kết dính nhảy áp, thiết đặt diện tích đối với hình dạng phẳng của phần dính bề mặt kết dính với giá trị là 400mm^2 hoặc nhỏ hơn, thiết đặt đường kính lớn nhất theo hình dạng phẳng của phần để đo các tính chất vật lý đến giá trị nằm trong khoảng từ 20 đến 300mm, và thu được tấm kết dính nhảy áp có phần dính bề mặt kết dính và phần để đo các tính chất vật lý được bố trí trong mặt phẳng trên cùng tấm tách.

7. Phương pháp sản xuất tấm kết dính nhảy áp theo điểm 6, trong đó trong bước (II), quy trình đột dập được thực hiện như quy trình tạo hình, sử dụng máy đột dập có phương tiện xử lý thứ nhất tương ứng với hình dạng phẳng của phần dính bề mặt kết dính và phương tiện xử lý thứ hai tương ứng với hình dạng phẳng của phần để đo các tính chất vật lý.

FIG.1A

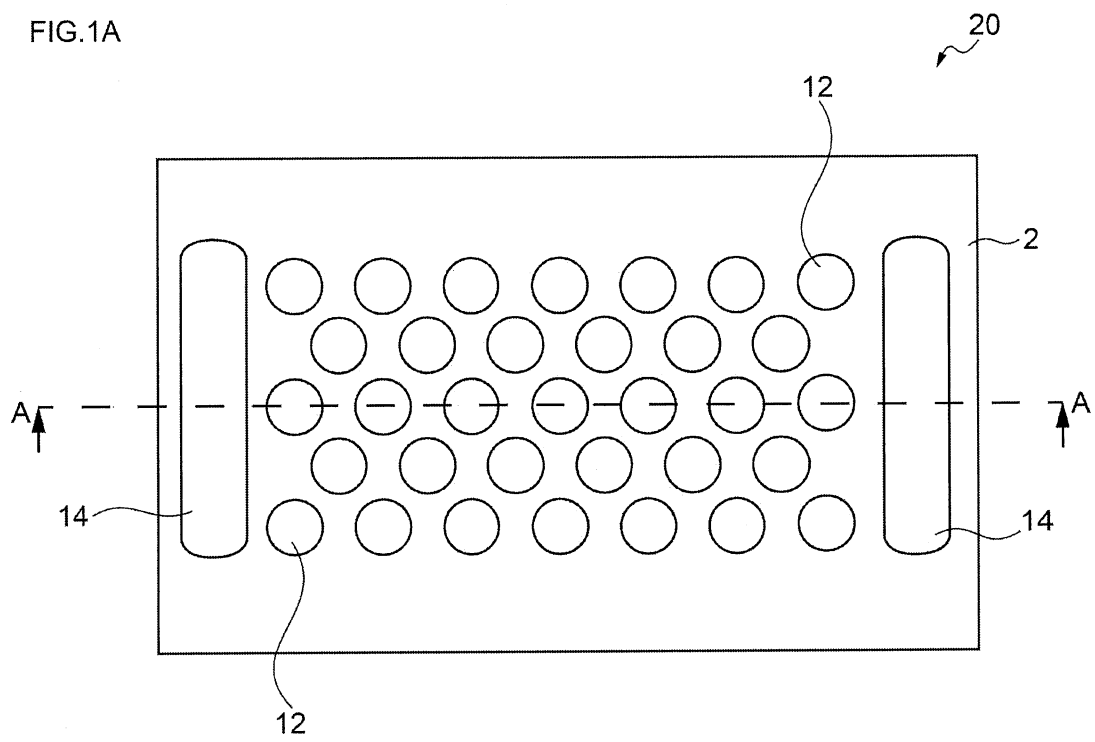


FIG.1B

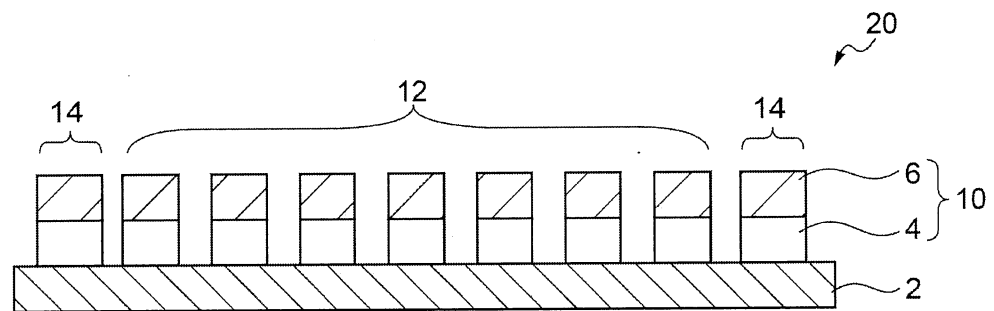


FIG.2A

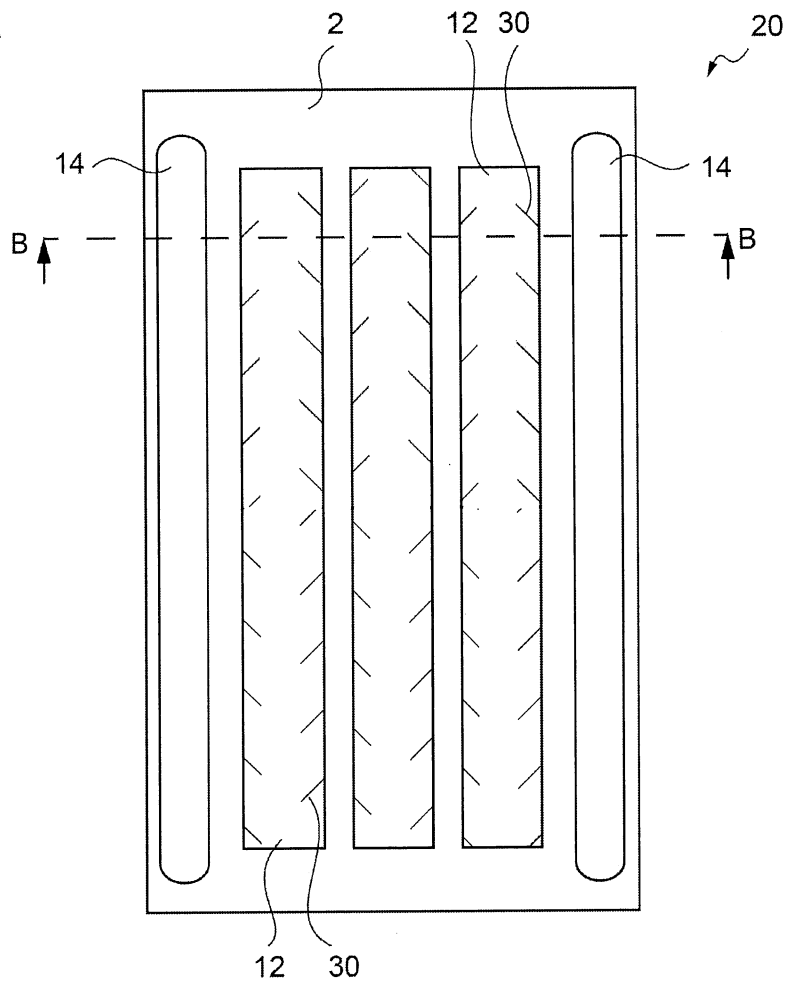


FIG.2B

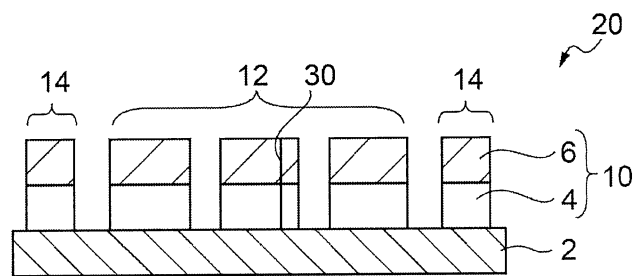


FIG. 3A

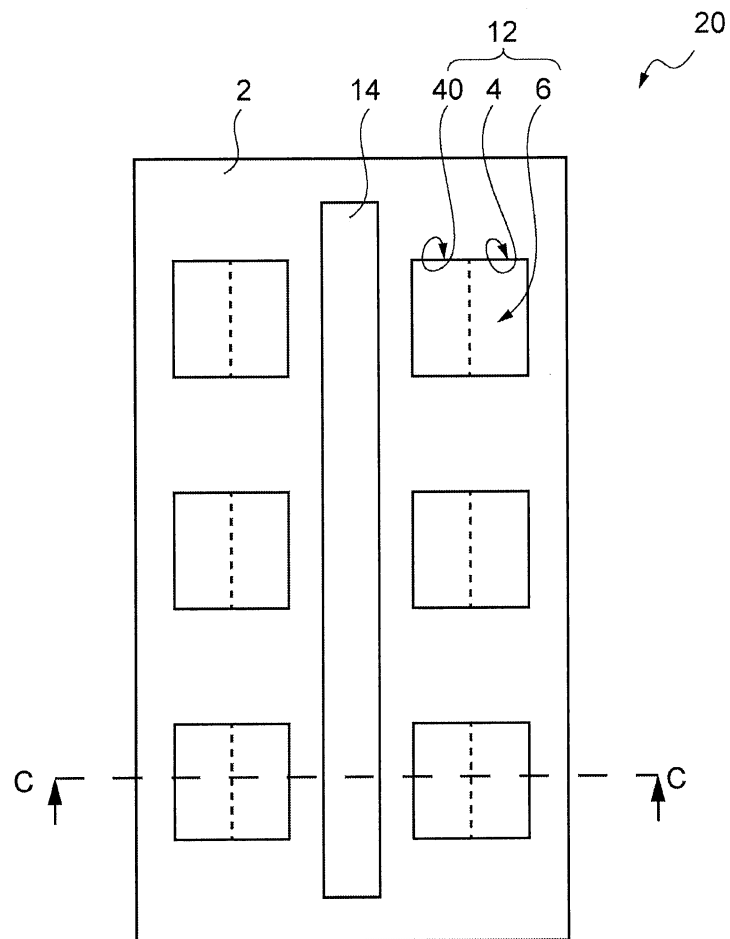


FIG. 3B

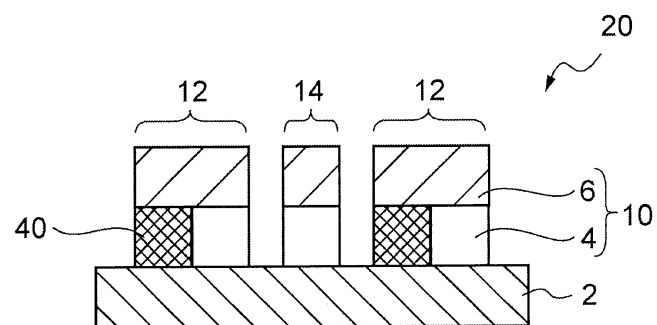


FIG.4A

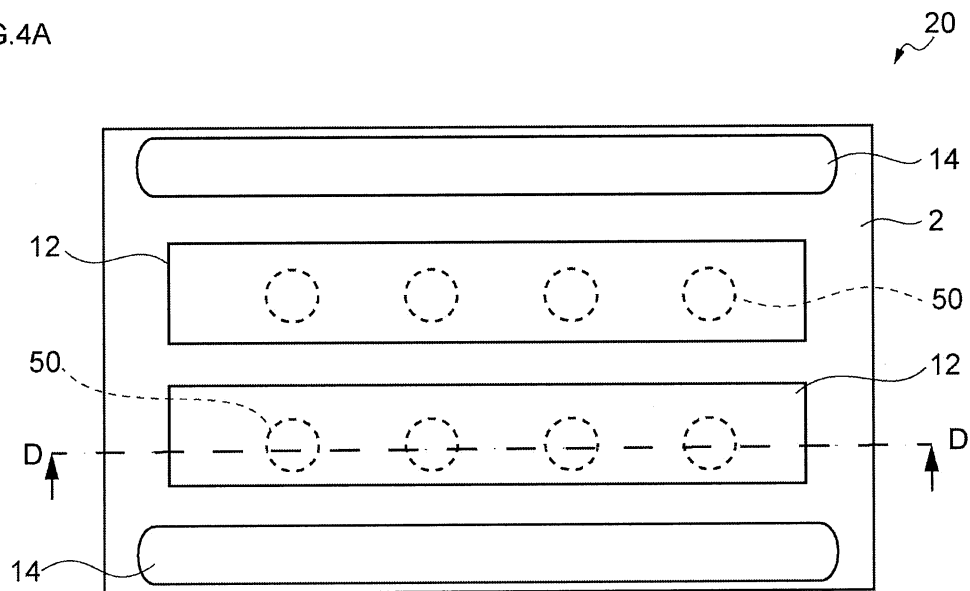


FIG.4B

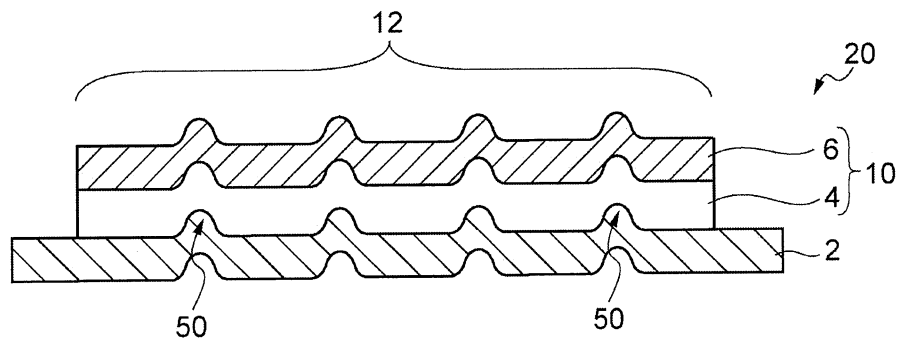


FIG.4C

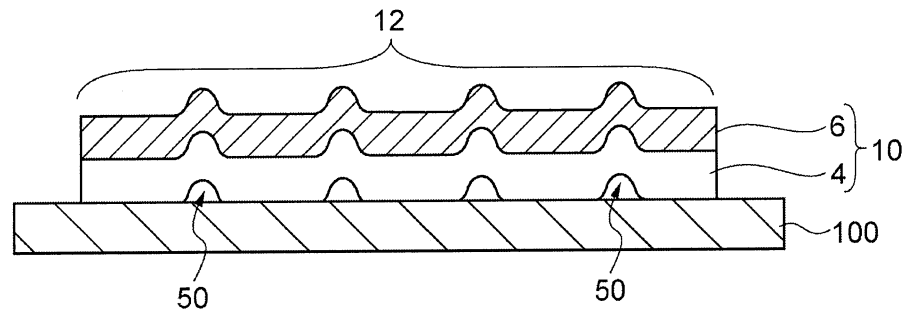


FIG. 5

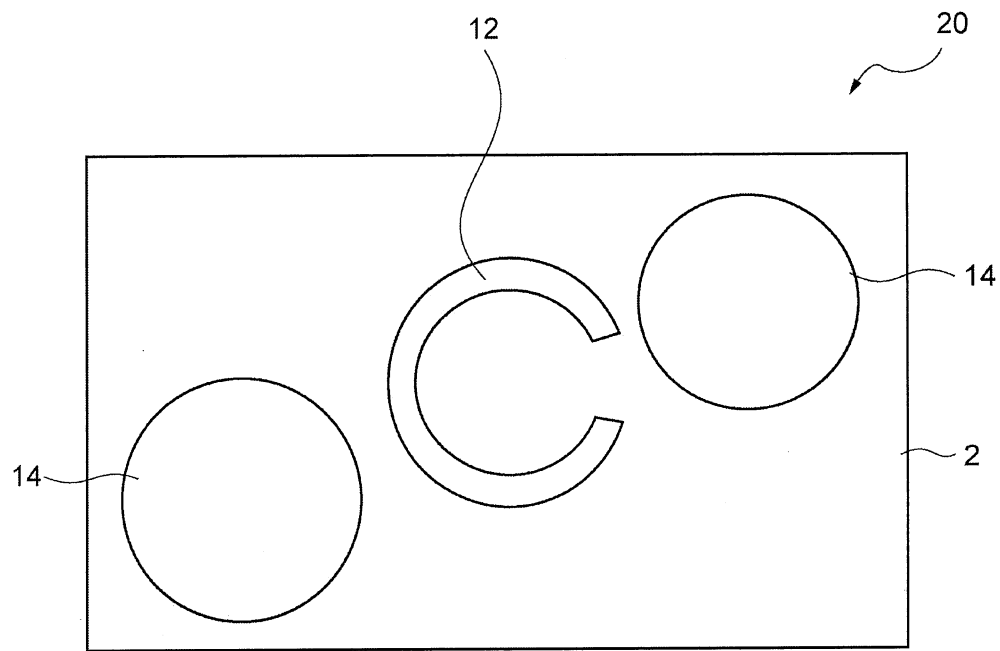


FIG.6A

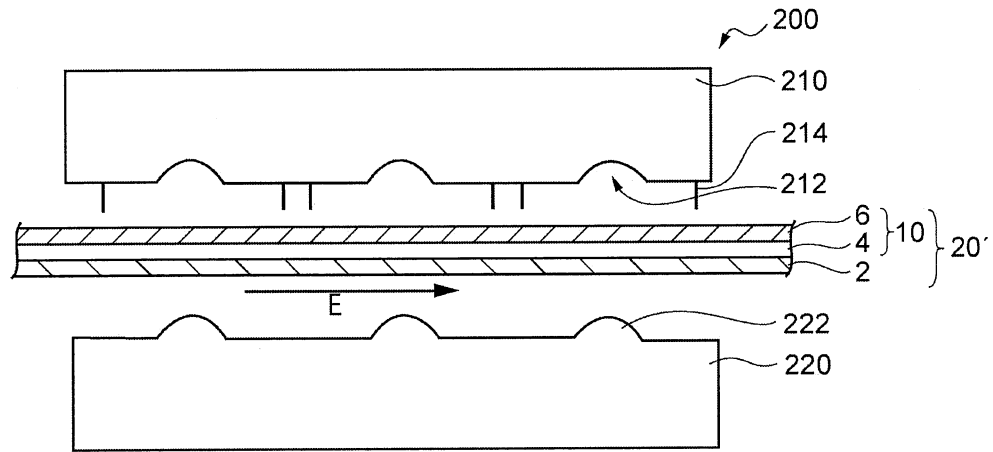


FIG.6B

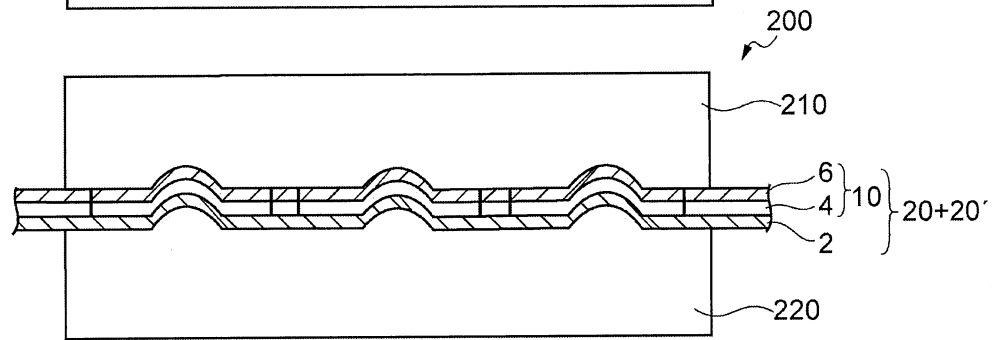


FIG.6C

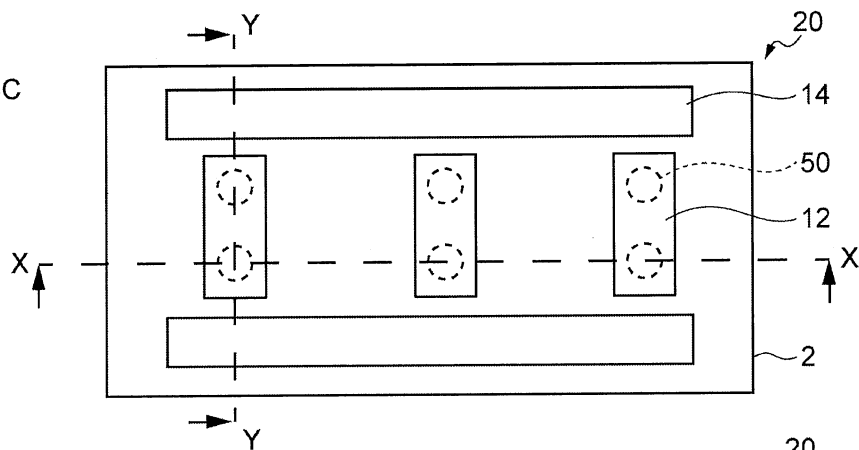


FIG.6D

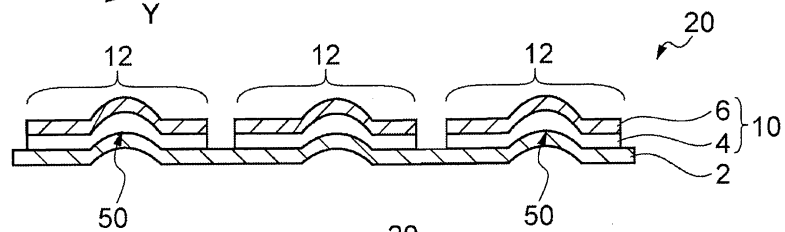


FIG.6E

