

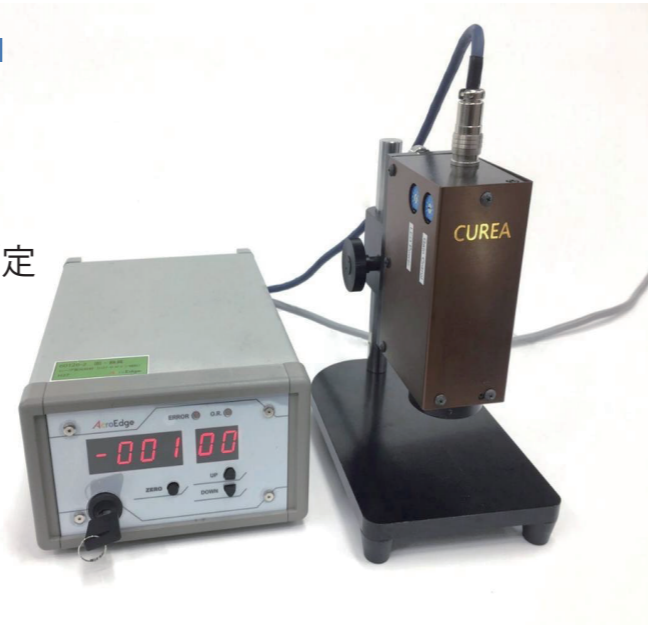
UV 樹脂硬化度インラインセンサー

# Curea

UV 硬化樹脂を、ガラスやフィルムを介して測定



特許第4185939号



※デザインや仕様は予告なく変更する事がございます。

## 不良品検査・良品検査・インラインでの全数検査に。

### 非接触・非破壊で測定

サンプルに触れることなく測定ができるため、非破壊の検査が可能になりました。UV硬化樹脂によるフィルム接着など、サンプルがフィルムやガラスに挟まれている場合でも測定可能。

### 測定原理

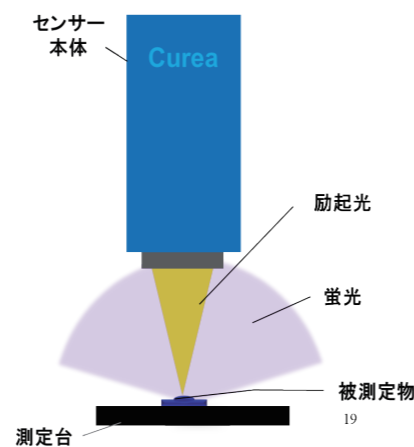
内蔵する微弱なUV光を励起光とし、被検体から発する蛍光を検出しています。紫外線硬化樹脂では多くの場合、硬化が進むにつれて蛍光が変化するため、硬化状態を測定することができます。

### インライン検査への実績

- フィルム貼り合わせ ●自動車部品 ●UV 硬化樹脂の膜厚検査 ●電子デバイス部品の接着 ●レンズの接着
- 注射器の針とシリンジ接着部の硬度確認

### リアルタイムで測定

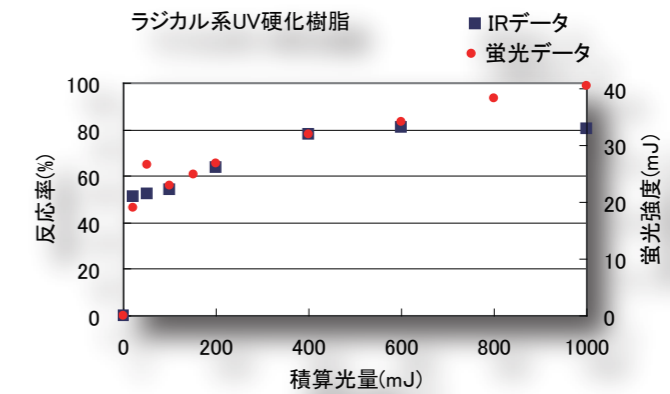
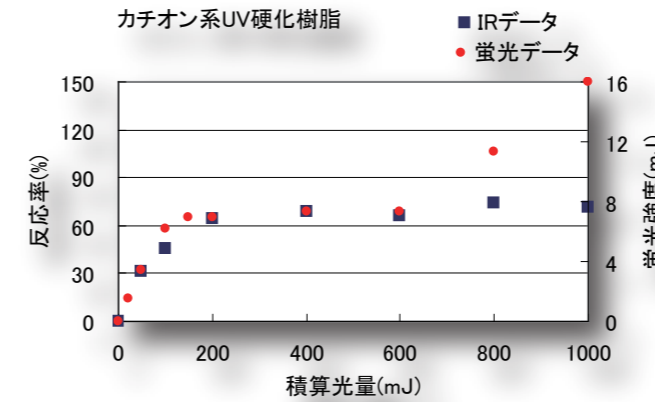
わずか0.1秒で測定でき、インライン検査に適しています。紫外線を照射しながら経時変化の測定も可能。



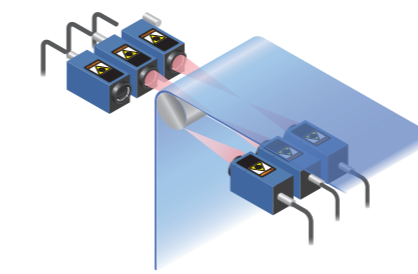
AcroEdge

www.acroedge.co.jp

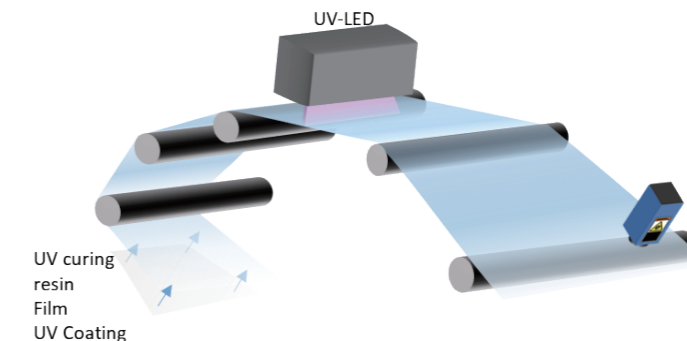
### FT-IR との相関性



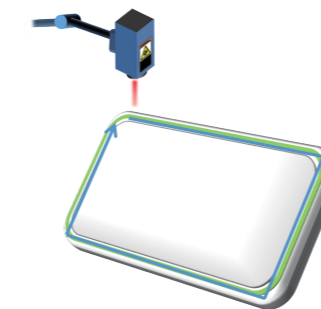
### 【導入イメージ】



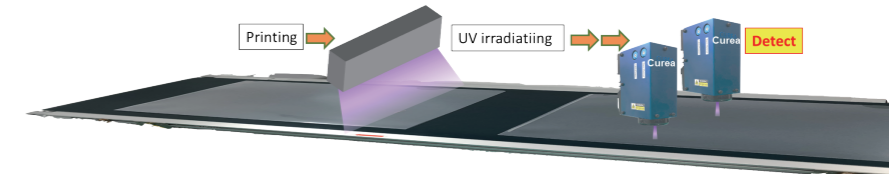
【フィルムの貼り合わせ】 フィルムとフィルムの間に挟まれた樹脂の硬化状態を、非破壊で見ることができます。



【UV プリンティングやコーティング、UV 硬化が型樹脂の硬化判定】 非接触にて連続して硬化度合いを確認できるため、生産ロスが少ない



【封止材硬化確認】 ディスペンサーなどで塗布した樹脂の硬化状態を、非破壊で見ることができます。



【自動車やスマートフォンなどの電子部品】 生産ラインで、良品検査を行う場合、製品を壊して確認する手法が多く、定期的に行うことで大量の生産ロスが発生します。また、不良検査のための抜き取り検査の場合でも、ひとたび不良が見つければ莫大な費用がかかります。

Curea はインラインで全数検査が可能のため、生産コストの大幅削減が実現いたします。

### 主な仕様

#### 【制御部】

- 1) 電源 AC100 V±10 %
- 2) 表示 デジタル表示3桁 及び アラーム用LED 4点 (過入射光、投光量制御外ランプ)
- 3) 設定入力 感度設定 オフセット設定
- 4) アナログ出力 -5 ~ 5 V
- 5) 接点出力 COM(H/L 共用) NC(L出力)NO(H出力) 各1点(接点出力)

#### 【センサー部】

- 1) センサー寸法 (mm) W50×D75×H125
- 2) スポット径 φ2mm
- 3) センサー接続ケーブル 2m

#### 【装置オプション】

- 高速応答 (10ms)