

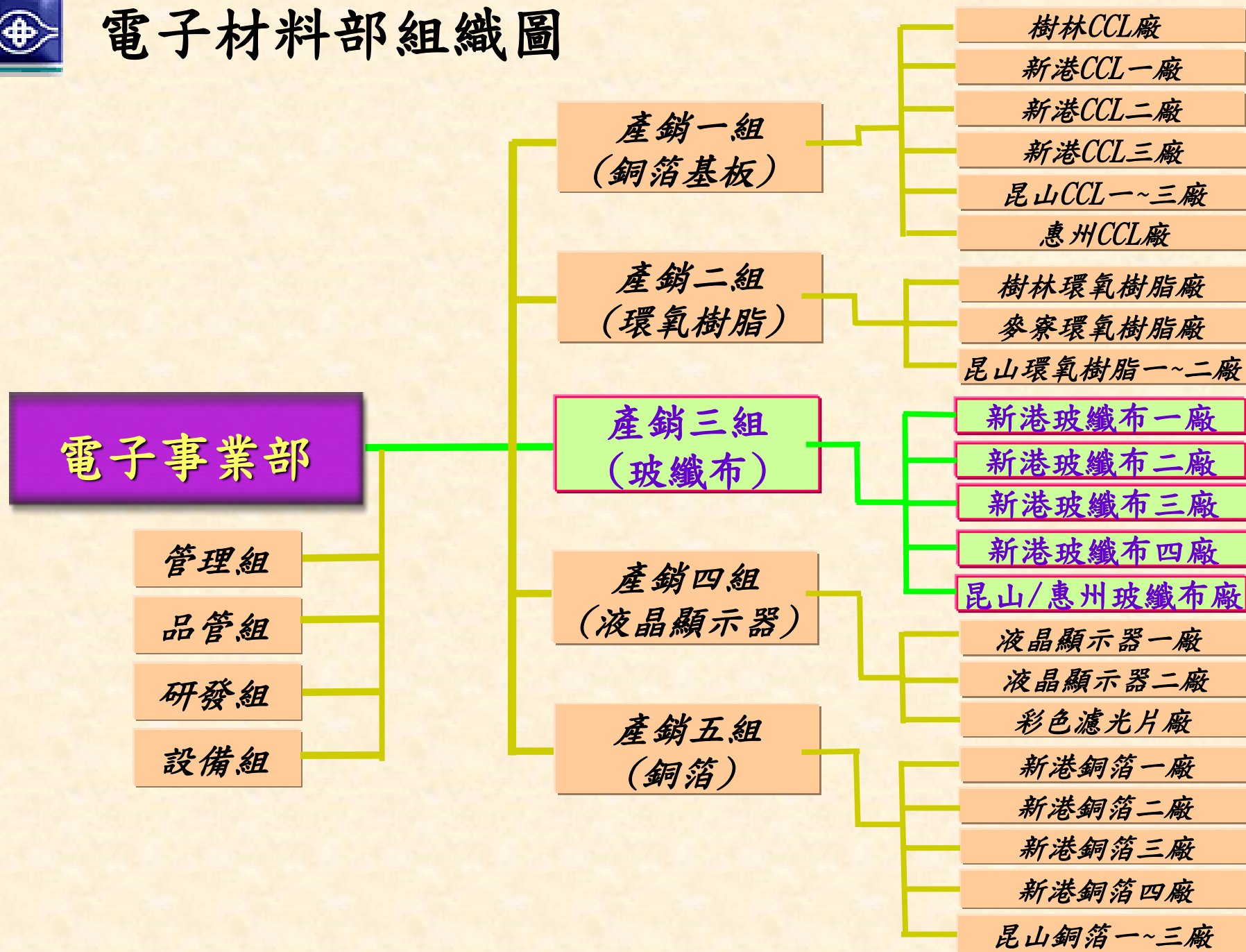


南亞玻纖布簡介

南亞電子材料事業部
產銷三組技術處

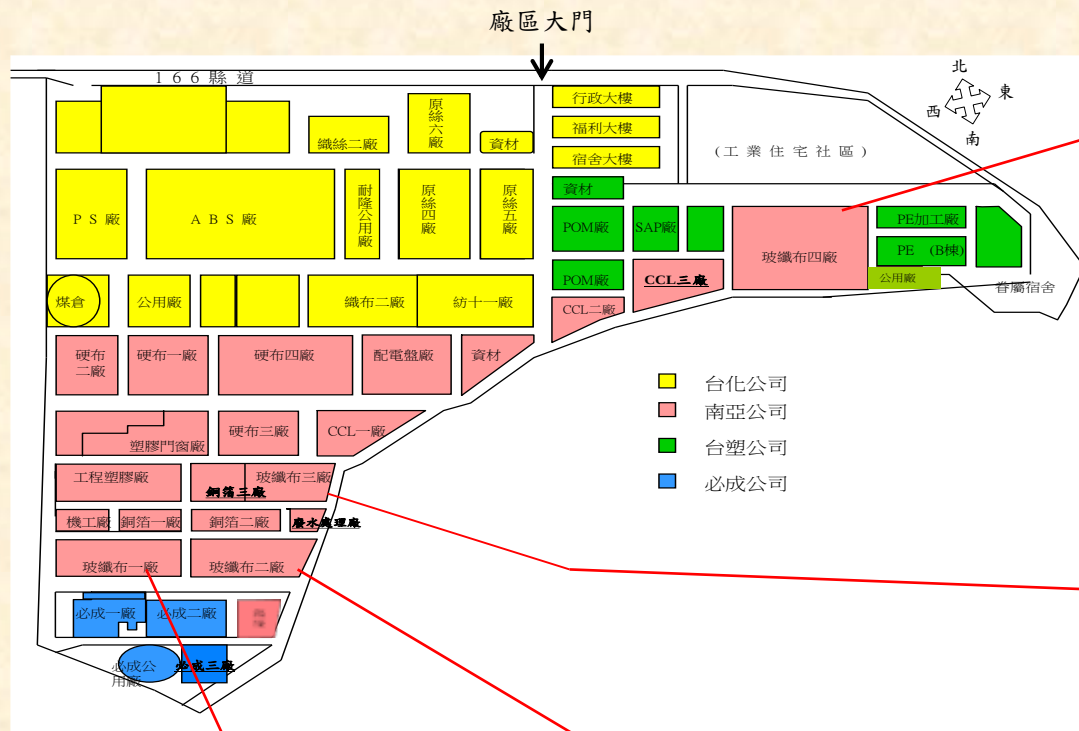


電子材料部組織圖





南亞玻纖布廠位置圖(一)新港廠區



新港玻纖布四廠



新港玻纖布三廠



新港玻纖布一廠



新港玻纖布二廠





南亞玻纖布廠位置圖(二)昆山廠區





南亞玻纖布廠位置圖(三)惠州廠區





電子級玻纖布的應用



網路通訊



印刷電路板



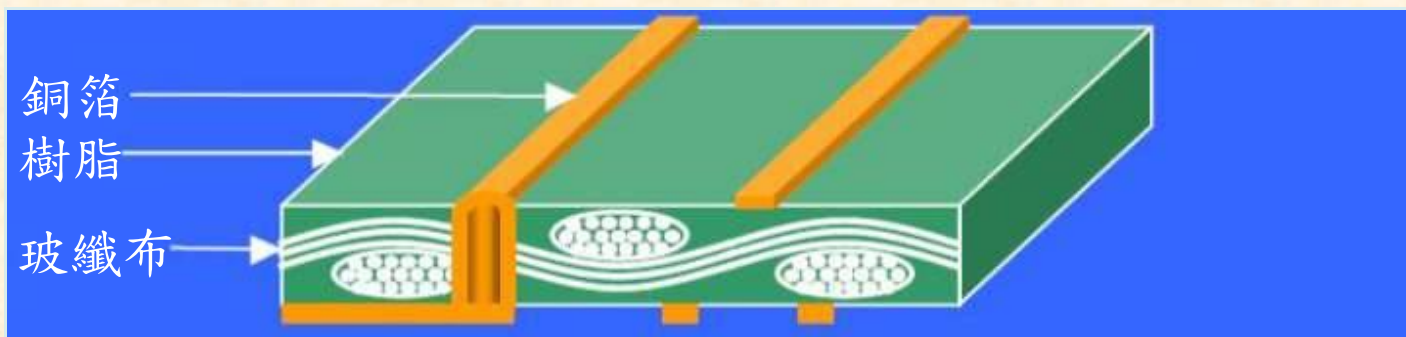
汽車電子



電腦



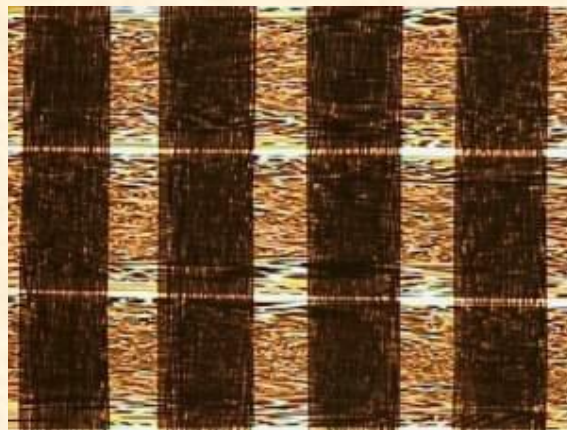
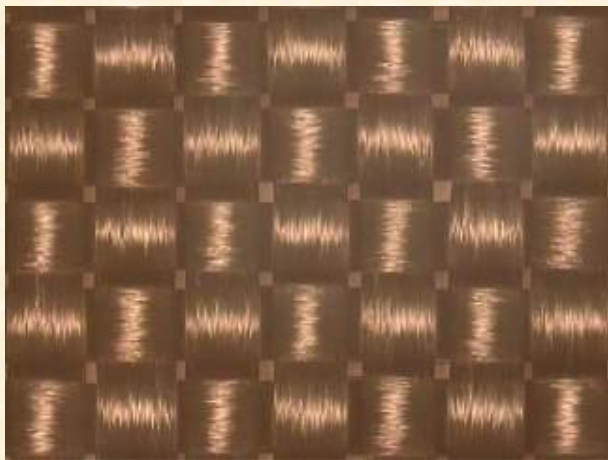
行動裝置





玻纖布的組織結構

縱向經紗與橫向緯紗
相互交錯組成布面



背光放大照片



南亞 50 μ m $\uparrow$ 玻纖布產品

布種	組織(per inch)		紗種別		基重 (g/m ²)	布厚 (mm)
	經紗	緯紗	經紗	緯紗		
7638	44	26	G75	G37	255	0.240
7667	44	36	G67	G67	234	0.190
7567	44	32	G67	G67	220	0.190
7628	44	33	G75	G75	208	0.180
7627	44	30	G75	G75	200	0.170
1506	47	45	E110	E110	162	0.140
1504	60	52	DE150	DE150	150	0.125
2117	66	55	E225	E225	107	0.090
2116	60	58	E225	E225	105	0.090
2319	60	48	E225	E225	93	0.090
3313	60	62	DE300	DE300	81	0.075
2313	60	64	E225	D450	81	0.075
2113	60	56	E225	D450	78	0.070
2112	40	40	E225	E225	70	0.070

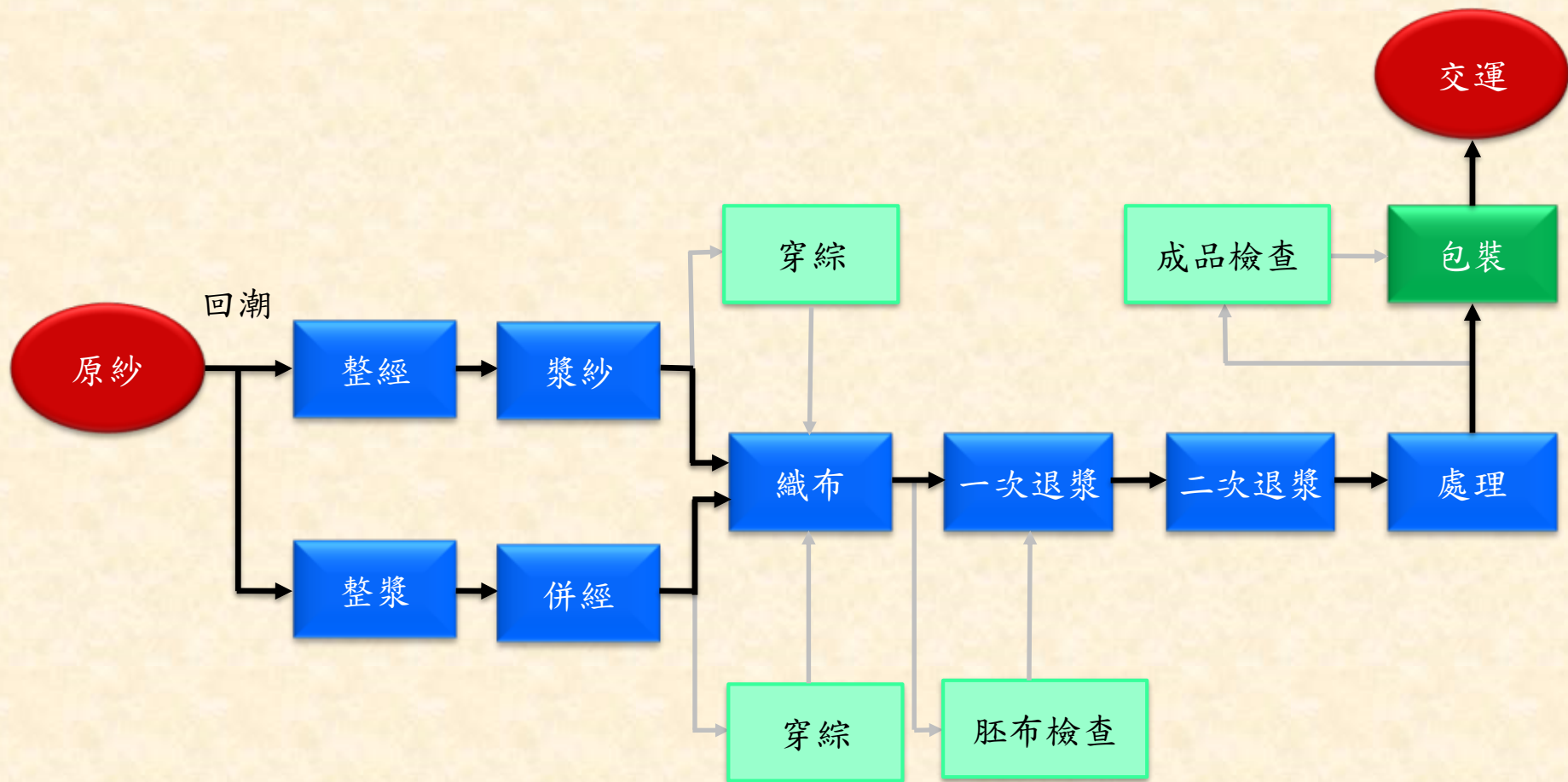


南亞 50 μ m $\downarrow$ 玻纖布產品

布種	組織 (count per inch)		紗種別		基重 (g/m ²)	布厚 (mm)
	經紗	緯紗	經紗	緯紗		
1086	60	58	D450	D450	52	0.050
1080	60	47	D450	D450	48	0.045
1078	55	53	D450	D450	48	0.045
1067	71	69	D900	D900	30	0.030
1035	66	68	D900	D900	29	0.030
106	56	56	D900	D900	24	0.030
1030	91	91	C1200	C1200	30	0.028
1037	70	72	C1200	C1200	24	0.025
1024	91	91	BC1500	BC1500	24	0.022
1027	74	74	BC1500	BC1500	20	0.020
1015	96	96	BC2250	BC2250	17	0.015
1017	95	95	BC3000	BC3000	12.3	0.013
1000	85	85	BC3000	BC3000	11.1	0.012
1010	96	96	BC3750	BC3750	10.1	0.011



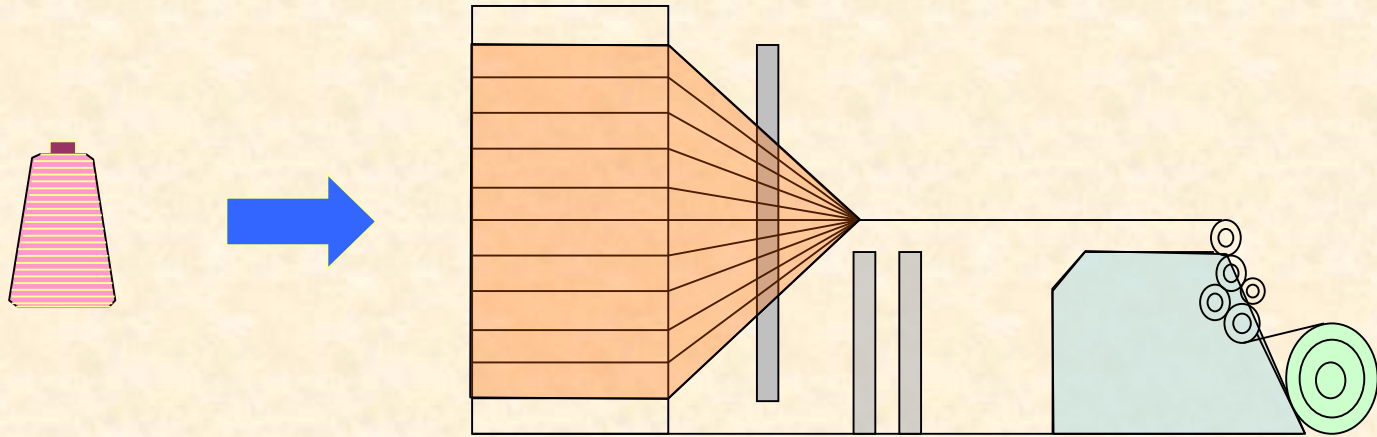
玻纖布製造流程





整經製程

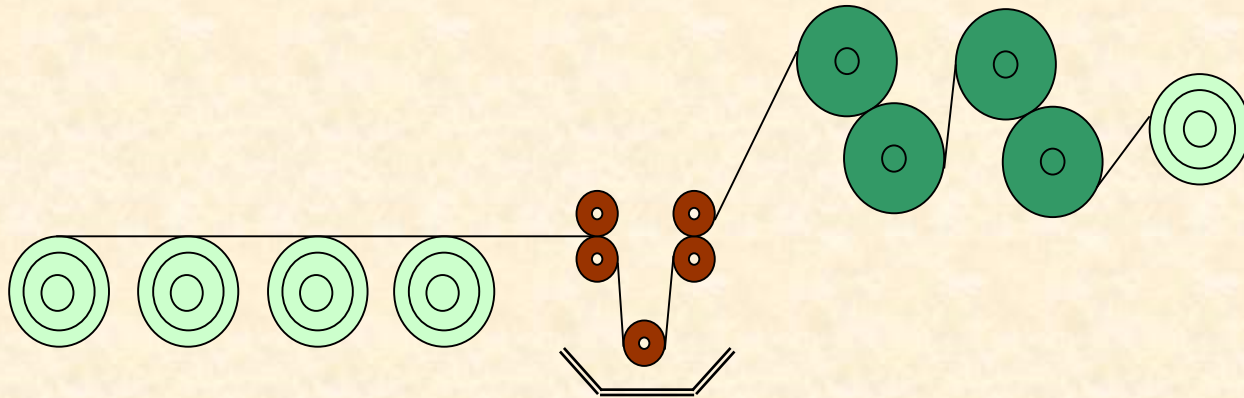
依布種幅寬排列一定數目之經紗，並將經紗捲取成經軸。





漿紗製程

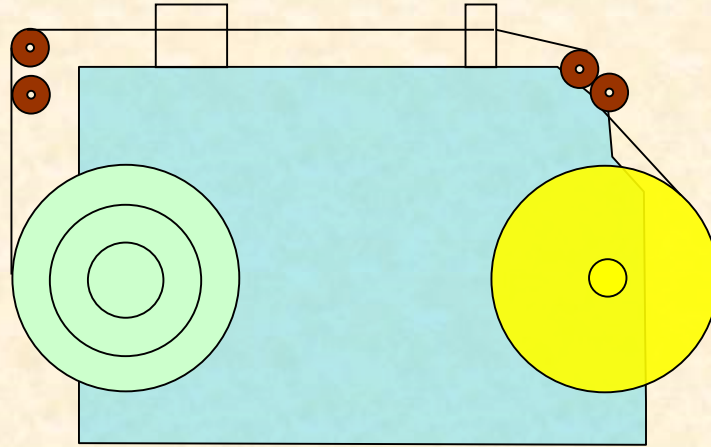
經紗上漿保護紗束，避免織布時的磨擦造成斷纖。





織布製程

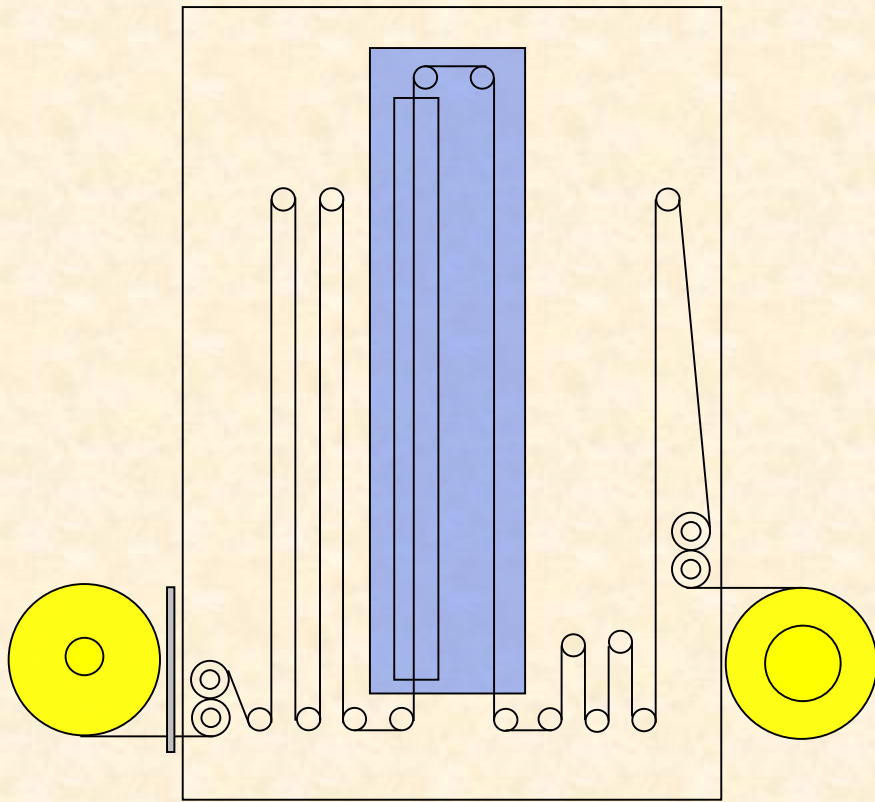
緯紗以高壓空氣帶動連續投射，和經紗交錯織成布的結構。





一次退漿製程

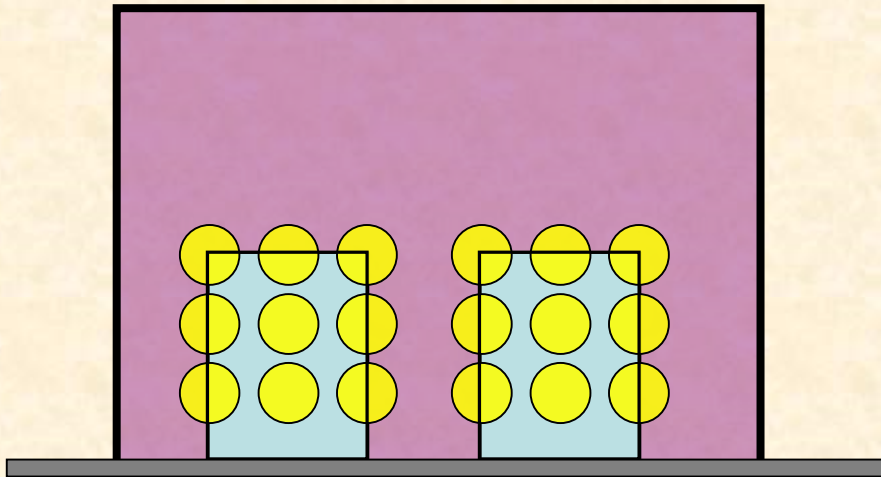
讓胚布通過高溫爐，
將布面上的漿料去除約90%。





二次退漿製程

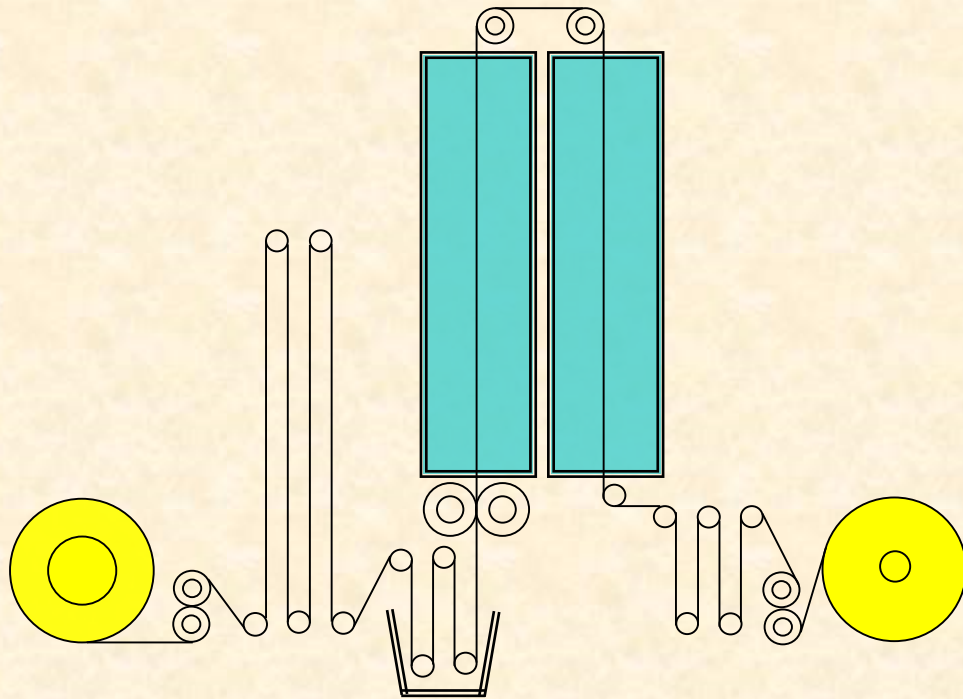
將布捆放在高溫爐內烘烤，
去除布面殘餘漿料。





處理製程

在玻纖表面處理矽烷偶合劑，
使玻璃可與樹脂形成化學鍵結。





THANK YOU