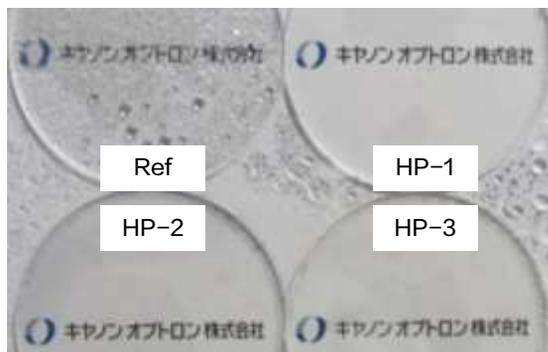


蒸镀材料 亲水镀膜 PHILICFINE HP

产品概要・特点

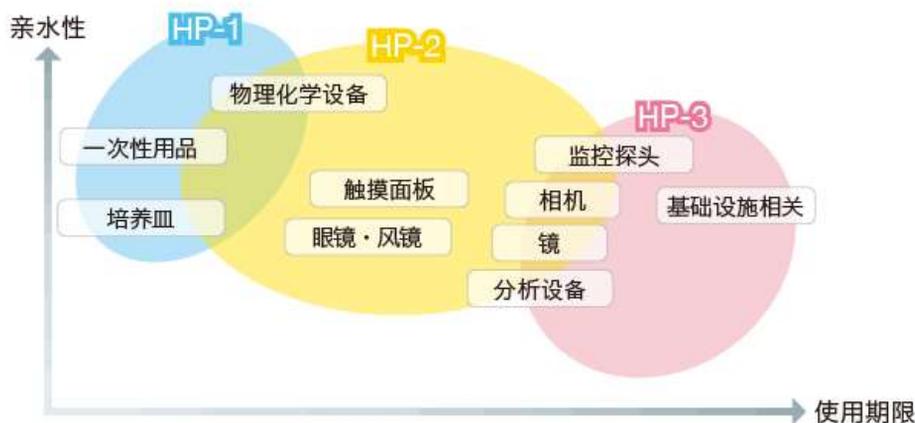
- ◆良好的亲水性
- ◆可在暗处使用
- ◆可在室外使用
- ◆还可用于树脂
- ◆透明性高
- ◆可根据用途选择的产品阵容



各产品的外观：吹雾时

应用

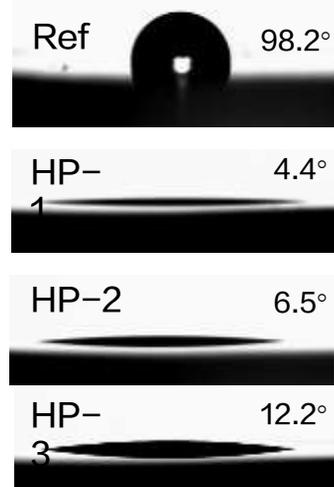
各类型市场预测



应用示例：在拱形基板上成膜

产品阵容

	HP-1	HP-2	HP-3
亲水性	◎	◎	○
耐候性 XW**-(相当于半年)	×*	○	◎
耐磨损性	◎	○	×*
抗水痕性	×	△	○
盐雾试验(168h)	×*	○	○
折射率*** (膜厚)	1.55程度 (83nm)	1.65程度 (94nm)	1.81程度 (81nm) *有少量吸收



各产品的接触角值

* ×：接触角30°以上（本公司评价标准）

** XW：氙灯耐候试验机试验

*** 屈折率：折射率为波长550nm时的

上述表格为公司内部评估时对3款产品的比较表。根据不同的成膜方法，可能会出现与上述结果不同的情况。

成膜条件例

成膜条件

成膜装置	真空蒸着装置
腔室直径	Φ900 [mm]
蒸发源	电子枪
氧气导入	1.2×10^{-2} [Pa]
离子辅助 (IAD)	无
蒸着距离	890 [mm]
基板加热	50[°C]
蒸镀率	基材层: 2 [Å/s] 亲水层: 2 [Å/s]
膜厚	基材层: 10 [nm] 亲水层: 100 [nm]
开始蒸镀时的真空度	$\leq 2 \times 10^{-3}$ [Pa]
被蒸镀基板, 尺寸	常规玻璃 (Φ74.5mm×1.1t), 聚碳酸酯 (Φ74.5mm×2t)



製品外觀
1-2mm

HP系列

HP-U (HP基材层)

基材

基本膜结构

HP-U (HP用基材层)

使用电子枪时的条件

	AMP.	排放电流值 [mA]	时间
预熔化	2	250→200	1'30"
蒸镀	2	速率控制 (2 Å/s)	

HP薄膜

使用电子枪时的条件

	AMP.	排放电流值 [mA]	时间
预熔化	5	170→150(HP-1) 150→130(HP-2, 3)	1'30"
蒸镀	5	速率控制 (2 Å/s)	約8'00"

蒸镀时的注意事项

- ◆本亲水性薄膜需要基材。(本公司制造的基材)
- ◆请采取涂层的最终层为HP薄膜的设计。
- ◆HP系列需要进行融入。
- ◆HP薄膜的成膜请使用Mo和W的衬层, 而不是Cu衬层。
- ◆根据HP薄膜的成膜条件, 可能出现结果与上一页中表格不同的情况。
- ◆HP薄膜的蒸镀温度请设定为200° C以下。

- 本技术数据中记载的数据全部为本公司的测定值或者本公司所查阅的文献中的值, 本公司不对使用该数据所造成的事故或损失承担任何责任, 敬请谅解。
- 为了安全、正确地使用产品, 请在使用前务必仔细阅读产品安全数据表中所记述的内容。
- 本技术数据的内容为2022年12月的数据。
- 因改良等需要, 本技术数据的规格和产品的的外观可能会有所变更, 恕不另行通知。
- 严禁擅自转载、引用本技术数据的内容。
- 如对产品有任何要求或疑问, 例如想要了解产品、与本公司进行商谈或者需要产品目录, 欢迎随时进行咨询。

佳能奥普特龙株式会社

日本茨城县结城市鹿窪1744-1

TEL:+81-296-21-3700

FAX:+81-296-21-3770

URL: <https://optron.canon/ch/>

E-mail: optsales@mail.canon

