

塗工の基礎と応用およびトラブル対策 (スロットダイ、グラビア、バー、コンマ)

[LIVE配信]または[アーカイブ配信]

- ◆日時: 2024年06月10日(月) 10:30~16:30
- ◆会場: 自宅や職場など世界中どこでも受講可
- ◆聴講料: 1名につき55,000円(税込、資料付)

⇒1名につき36,300円(税込、資料付き)
2名以上でお申込の場合、1名につき22,000円

講師からの紹介割引について

本パンフレットは講師用のパンフレットです。このパンフレットでセミナーをお申込みいただくと、講師からのご紹介により左記のとおり受講料が割引になります。なお他の割引との併用はできません。

●講師: Andan TEC 代表 浜本 伸夫 氏

- 新製品開発 実験室から量産化へのスケールアップ
 - 1-1.開発のステップ 1-2.実験室サンプルの改善
 - 1-3.パイロット用の塗工液(粘度の適正化)(塗工と乾燥のバランス)
 - 1-5.量産テスト段階(塗工欠陥と主な原因:泡・イブツ・スジ)
 - 1-8.ハジキ 1-9.レベリング 1-10.塗工室の気流の数値解析
- スロットダイの塗工適性と重層塗布
 - 2-1.スロットダイで塗れる領域 2-2.薄塗り 2-3.最小膜厚
 - 2-4.塗布可能領域 2-5.Couette-Poiseuille流 2-7.リップ形状
 - 2-8.上リップの渦 2-9.厚塗りの操作 2-10.背面減圧しない操作方法
 - 2-11.より薄く、より厚く 2-12.ダイヘッドの設置角度
 - 2-13.TWOSD (Kiss Coating/Off Rolled Coating) (張力と潤滑のバランス) (ギャップの見積もり) (ダイ構造) (塗工Window) (Ribbingスジの可視化) (Slot渦) (Lip形状) (Lip形状と塗工性)
 - 2-22.同時重層の考え方(粘度バランス)(界面の位置)(流量バランスの概算)
 - 2-26.コーティングロールのギャップ変動
- スロットダイの設計 マニホールドとスロット形状の意味
 - 3-1.スロットダイを構成する部品 3-2.スロットダイの構造
 - 3-3.スロットダイ内の流動 3-4.マニホールドとスロットの役割
 - 3-5.配管とマニホールドの違い 3-6.スロットとマニホールドの流動
 - 3-7.マニホールド差圧による流量減少とダイ形状因子
 - 3-10.マニホールドの断面形状 3-11.スロットのテーパ化
 - 3-12.テーパ効果の試算 3-13.慣性の影響
 - 3-14.慣性の試算 3-15.スロットギャップ偏差の影響
 - 3-16.スロットギャップ偏差の影響 3-17.スロット内の流動
 - 3-19.シムとマニホールドのレイアウト 3-20.シムとマニホールド幅位置と厚み分布
 - 3-21.シム出口の形状 3-22.傾斜シム
 - 3-23.シムの位置ずらし 3-24.マニホールド端の形状
- ダイ付帯設備
 - 4-1.バックアップロール(ベアリング)(ジャーナル軸受)
 - 4-3.バップアップロールたわみ対策
- ワイヤーバー塗工の高精度化と欠陥対策
 - 5-1.塗工部(ワイヤー有無)(ワイヤレスバー)(バーの真直度)(受け座)
 - 5-5.駆動部 5-6.カップリング 5-7.実験室の手引きバー
 - 5-8.回転の塗布量への影響は? 5-9.量産と同様の回転方式
 - 5-10.手塗布の回転しない方式 5-11.ワイヤレスバーの塗工量
 - 5-12.塗工量の計算 5-13.塗工量の計算値と公知データ
- グラビア塗工(リバース)
 - 6-1.ダイレクト方式 6-2.リバース方式 6-3.キシリバース方式
 - 6-4.ドクターチャンパー方式 6-5.ダイレクト方式の液だまり
 - 6-6.ダイレクト方式の膜分断 6-8.リブ発生条件
 - 6-9.リバースの膜転写箇所の流動 6-10.リバース方式の塗布可能領域
 - 6-11.セルの過充填と部分充填 6-12.ブレード後のセル残液
 - 6-13.ドクターブレード当て角 6-14.ドクターブレード形状
 - 6-15.ドクターブレード当て板 6-16.端部の厚塗り対策
- ブレード塗工(コンマ・コーター)
 - 7-1.液ダム内の流動 7-2.ダム液面と底面
- 非ニュートン粘性の見積もり方
 - 8-1.非ニュートン粘性 8-2.ビード内の物質収支と剪断速度のオーダー
 - 8-3.ブレード塗工の剪断速度 8-4.非ニュートン粘性を加味したスロット流動掲載
- 塗工プロセスは今後どうなっていくのか?
 - 9-1.塗工方法の比較(三種しかないダイ方式)
 - 9-2.リチウムイオン電池:正極製造工程 ~ WetからDryへ~
 - 9-3.全固体電池における固体電解質の課題
 - 9-4.ドライプロセスによる複合膜形成 9-5.蒸着からWetプロセスへ(静電噴霧)

・本セミナーは「Zoom」を使ったライブ配信セミナーとなります。「ミーティング用Zoomクライアント」をダウンロードするか、Webブラウザから参加するかの2種類がございます。ZOOM WEBセミナーのはじめかた(<http://www.rdsc.co.jp/files/instruction/zoom.pdf>)をご覧ください。
 ・お申込み後、受理のご連絡メールをさせていただきます。一部メールが通常セミナー形式(受講券、請求書、会場の地図)になっておりますが、LIVE配信のみのセミナーです。
 ・お申込み後、接続テスト用のURL(<https://zoom.us/test>)から「ミーティングテストに参加」を押していただき動作確認をお願いします。
 ・後日、別途視聴用のURLをメールにてご連絡申し上げます。セミナー開催日時の10分前に、視聴サイトにログインしていただき、ご視聴ください。
 ・セミナー資料は郵送にて前日までには、お送りいたします。タブレットやスマートフォンでも視聴できます。
 ・ご質問については、オープンにできるご質問をチャットにご記入ください。個別相談(他社に知られたくない)のご質問は後日メールにて講師と直接お願いします。

(講師紹介割引)『塗工トラブル対策【WEBセミナー】』チェックしてください⇒Live配信 アーカイブ配信 セミナー申込書

会社・大学	
住所	〒
電話番号	FAX

お名前	所属・役職	E-Mail
①		
②		

会員登録(無料) ※案内方法を選択してください。複数選択可。

Eメール 郵送

●セミナーの受講申し込みについて●

必要事項をご明記の上、FAXでお申込み下さい。弊社で確認後、必ず受領のご連絡をいたします。受講用URLは後日お送りいたします。
 セミナーお申込み後のキャンセルは基本的にお受けしておりませんので、ご都合により出席できなくなった場合は代理の方がご出席ください。

お申込み・振込に関する詳細はHPをご覧ください。
⇒ <https://www.rdsc.co.jp/pages/entry>

個人情報保護方針の詳細はHPをご覧ください。
⇒ <https://www.rdsc.co.jp/pages/privacy>



株式会社 R & D 支援センター

〒135-0016 東京都江東区東陽3-23-24 VORT東陽町ビル7階
TEL) 03-5857-4811 FAX) 03-5857-4812 URL) <https://www.rdsc.co.jp/>