

STGC工艺流程--材料准备

一、支撑条和边框：以下所有过程均戴一次性手套，在超净室内操作

1. 用沙纸打磨清理所有的L槽。
2. 酒精浸泡一小时，每根用硬牙刷刷洗，特别刷洗L槽
3. 丝绸擦拭清除难以去除的污物，特别是L槽内
4. 高压空气吹干。
5. 将长条的L槽向上贴在胶带（不容易掉胶胶带）上，L槽对L槽，不要有空隙。
6. 根据用量将LUCA1（大桶）和LUCA2（小桶）以4:1的比例调匀，注意因为量少，称重要精确。（不要将LUCA放入塑料物品中，LUCA会和塑料产生反映出现混浊物。）
7. 用毛笔沾少量LACKE均匀的涂在相对的L槽内，L槽的两个面都必须涂上，量尽量少但是不可漏涂任何部位。
8. 涂LUCA一组（十根左右）以后，立刻用干净丝绸将一排条的表面的多余LUCA擦掉。（不要等太长的时间擦LUCA，LUCA干了不容易擦。）
9. 戴手套取下长条后，用沾有酒精的丝绸将条子正反面及两侧的LUCA擦净。（不可为了方便将酒精倒在条子上擦LUCA，酒精流进槽中能侵蚀LUCA；不可用纸擦条子，条子会将纸磨破产生纸屑；如果布上的线头掉在条子上要清除。
10. 条子归类放好贴上号码标签。
11. 同一号码的条，放入一个塑料袋内封口存储

二、支撑扣清洗：

1. 把支撑扣倒在烧杯中。
2. 倒入酒精（漫过支撑扣）浸泡五小时。
3. 从酒精中取出支撑扣，放入丙酮中浸泡一小时。
4. 在高频清洗池内清洗半小时
5. 取出，放在微波炉中加热1分钟后取出。
6. 放在小瓶中存好。

三、阴极板

1. 将六个三毫米直径的孔用冲子冲开，一个在短边中心的一点五毫米直径的孔冲开，孔要保持完整不受损伤。注意冲孔的时候需要从strip面向接地铜皮面的方向冲开，防止冲孔的过程中破坏石墨接地铜条。冲开孔的时候损伤的宽度六毫米的接地铜条需要修复。
2. 冲开孔的过程中，pad板的全覆铜面一侧的0.2毫米的绝缘层会被损伤，把损伤的部分削去即可。
3. 阴极板的四周有溢出的胶，需切削干净，但注意不要损伤阴极板本身。
4. pad板背面梯形两腰处覆铜的边缘翘起，需清除干净，在引线附近需谨慎防止损伤引线。
5. pad板，侧边孔到侧边7.6毫米，长边孔到长边9毫米。strip板，侧边孔到侧边15.2毫米，长边孔到长边距离6毫米。需要一一测量，误差不超过0.2毫米。
6. 眼睛检查整个反面和正面是否有凹坑和凸起，手掌触摸是否有凹坑和凸起
7. 使用万用表测量strip板上两两相邻的铜条之间的电阻，需大于5k欧姆，小于该电阻值需要报告和修复。测量时需要确认具体的电阻值，不能使用万用表导通发音的设置。
8. 将6毫米的接地铜条和背面的铜皮连接起来，测量每个铜条和接地之间的电阻。电阻需无穷大，不能使用万用表导通发音的设置。
9. 示波器的信号输出连接到背面铜皮上，用信号线检测每一个信号输出点的信号，所有点的信号在示波器上应相同，不同的那一个意味着存在问题，需保修。

