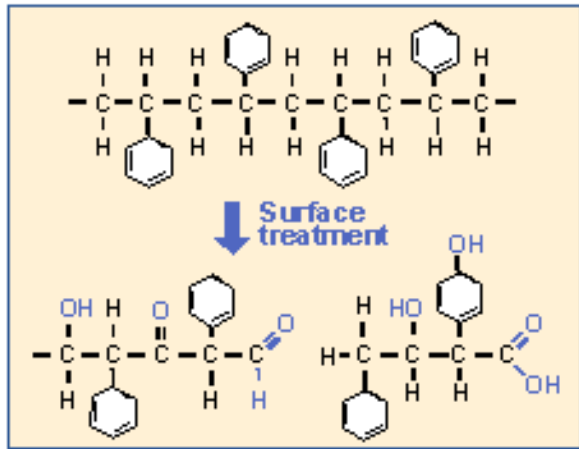
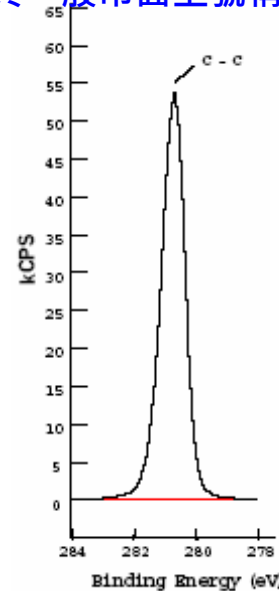


變頻大氣電漿(大氣等離子)並不是臭氧產生機，只能藉由臭氧清潔材質表面的碳汙垢。  
 變頻式大氣電漿可依比例解離空氣中的氧、氮分子  
 製造出符合材質與披覆膠水或油墨等之極性官能基團，不須溶劑底塗，即可達到貼附之效果。

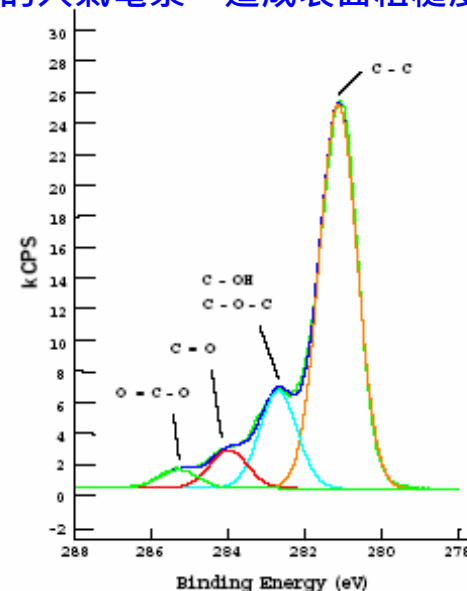
SAP-Plasma強調的是高能化學改質，形成化學鍵結；  
 與一般市面上號稱的大氣電漿，造成表面粗糙度所形成的物理貼附大不相同。



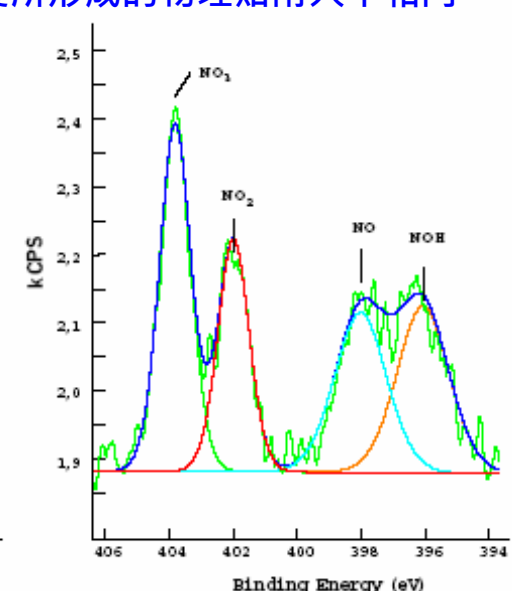
表面極性化，增加表面能。  
 Polar Functional Group  
 Increasing Chemical Bonding



PP未處理  
 表面能27 mN/m



經SAPP處理  
 表面能72 mN/m



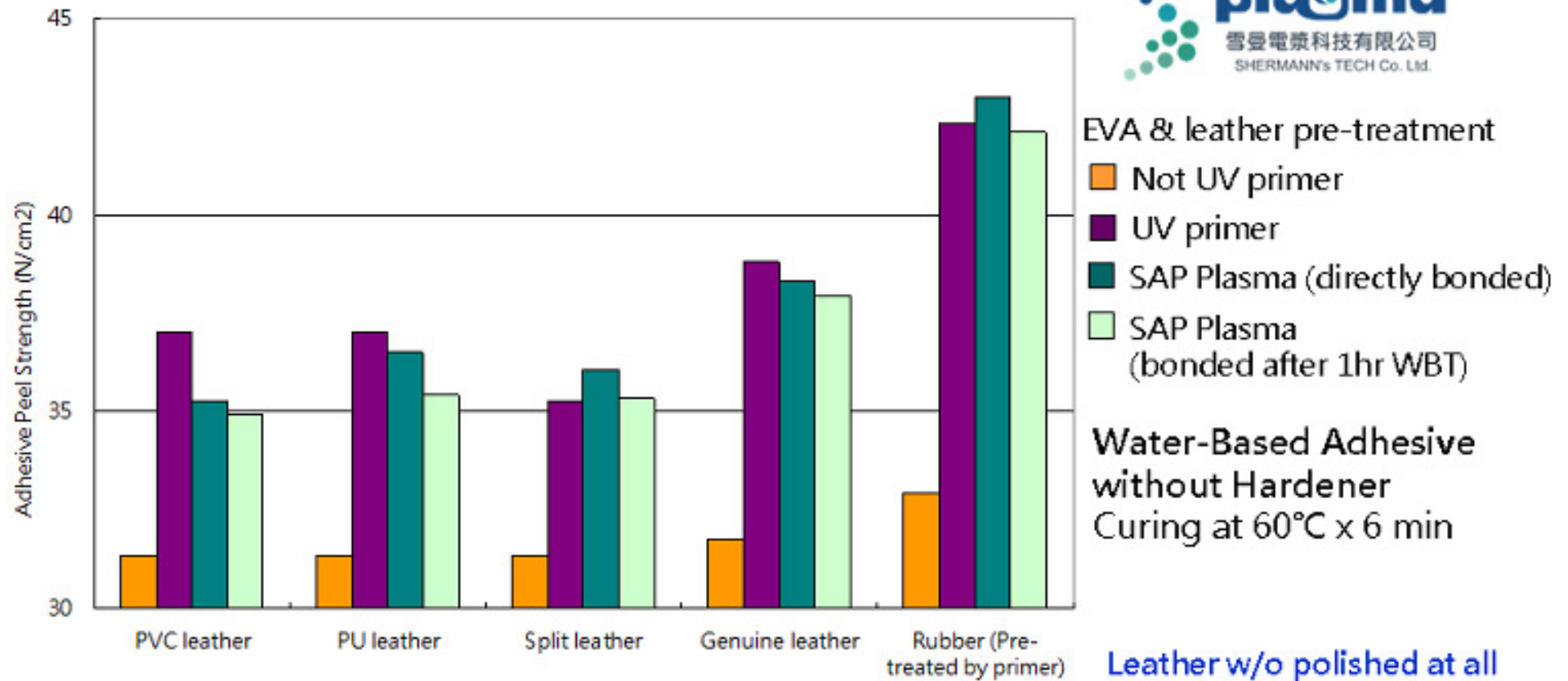
電鍍後腐蝕測試

單一設備與工藝即可同時達到材料  
 表面活化與粗化之  
 複合表面加工目的  
 提高異質材料間表面之接著力



醋酸乙烯 EVA (ethylene-vinyl acetate) 發泡材質，已廣泛應用於鞋材，但卻必須依靠溶劑型底塗始可塗抹PU水膠與橡膠或皮布(PU、PVC、真皮...等)黏著。  
 變頻式SAP-Plasma (Shermann電漿)可在底材上製造出各種符合膠水或水性墨所需之極性官能基(-OH, -CH, -NH, -COOH...)，取代溶劑底塗的化學鍵結功能。

### Adhesive Peel Strength with EVA Bondings



EVA材質經由SAP-Plasma處理後，直接塗抹PU水膠(也無須添加硬化劑)，拉拔力可媲美傳統UV型底塗效果；甚至以沸水煮一小時後，其拉拔力也並未削減太多。



SAP-Plasma 巡邊處理單支鞋布僅需9sec

全面積掃描EVA(貼合橡膠大底之應用)速度可達  $80 \text{ cm}^2/\text{sec}$  ( $0.48 \text{ m}^2/\text{min}$ ) ,

<http://www.sap-plasma.com/product.html>

免除

1. 化學底塗的running cost ;
2. 人工塗抹的不確定因素與人力 ;
3. 人工打磨皮布表面，製造粗糙化。