



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104536180 A

(43) 申请公布日 2015. 04. 22

(21) 申请号 201410718647. 8

(22) 申请日 2014. 12. 03

(71) 申请人 深圳市松录科技有限公司

地址 518109 广东省深圳市宝安区龙华和平
东路港之龙科技园商务中心 C 座 6 楼
605

(72) 发明人 陆永华

(51) Int. Cl.

G02F 1/1333(2006. 01)

B32B 37/10(2006. 01)

B32B 37/12(2006. 01)

B32B 38/18(2006. 01)

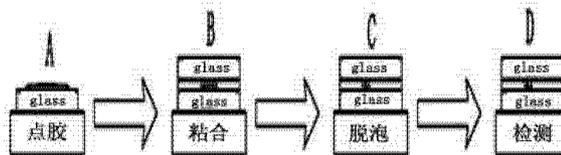
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

OGS 全贴合手机屏幕生产方法

(57) 摘要

一种 OGS 全贴合手机屏幕生产方法,包括如下步骤:A. 点胶:在搭载了触控线路的玻璃面板的背面贴固体胶(OCA);B. 粘合:采用真空、加压和滚轮方式对搭载了触控线路的玻璃面板的背面和液晶显示面板正面进行贴合;C. 脱泡:在温度为 42~47 度的条件下对步骤 B 所得的显示屏进行脱泡处理,时间为 12~18 分钟;D. 检测:经检测合格后得到产品。其优点是消除了屏幕间的空气,有助于减少显示面板和玻璃之间的反光,可以让屏幕看起来更加通透,增强屏幕的显示效果。



1. 一种 OGS 全贴合手机屏幕生产方法, 涉及从上往下布置的玻璃面板、触摸线路和液晶显示面板, 其特征在于依次包括如步骤:

A. 点胶: 在搭载了触控线路的玻璃面板的背面贴固体胶;

B. 粘合: 采用真空、加压和滚轮方式对搭载了触控线路的玻璃面板的背面和液晶显示面板正面进行贴合;

C. 脱泡: 在温度为 42~47 度的条件下对步骤 B 所得的显示屏进行脱泡处理, 时间为 12~18 分钟;

D. 检测: 经检测合格后得到产品。

OGS全贴合手机屏幕生产方法

技术领域

[0001] 本发明涉及通过用电容性方式将所要处理的数据转变成成为计算机或手机能够处理的形式输入装置,尤其涉及一种 OGS 全贴合手机屏幕生产方法。

背景技术

[0002] 已有技术的智能手机屏幕由玻璃面板、触控线路、空气层和液晶显示面板组成,由于空气层的存在,使得生产成本偏高、屏幕透光率较低、可视角度和灵敏性较小以及屏幕在室外阳光下不能获得好的显示效果。这是其缺点。

发明内容

[0003] 针对现有技术的缺点,本发明的目的在于提供一种 OGS 全贴合手机屏幕生产方法。

[0004] 所谓 OGS 全贴合就是把空气层去掉,让玻璃面板和触控层直接贴合,这样做的好处是生产成本的降低,屏幕透光率更高,可视角度增大,增加手机的触控灵敏性,屏幕在室外阳光下可获得更好的显示效果。

[0005] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:提供一种 OGS 全贴合手机屏幕生产方法,涉及从上往下布置的玻璃面板、触控线路和液晶显示面板,其特征在于依次包括如步骤:

A. 点胶:在搭载了触控线路的玻璃面板的背面贴固体胶(OCA);

B. 粘合:采用真空、加压和滚轮方式对搭载了触控线路的玻璃面板的背面和液晶显示面板正面进行贴合;

C. 脱泡:在温度为 42~47 度的条件下对步骤 B 所得的显示屏进行脱泡处理,时间为 12~18 分钟;

D. 检测:经检测合格后得到产品。

[0006] 本发明的有益效果是:消除了屏幕间的空气,有助于减少显示面板和玻璃之间的反光,可以让屏幕看起来更加通透,增强屏幕的显示效果。

[0007] 【附图说明】

下面结合附图对本发明作进一步的描述。

[0008] 图 1 是本发明的生产流程示意图。

[0009] 图中:A 为贴胶(贴在搭载了触控线路的玻璃面板的背面)、B 为粘合(搭载了触控线路的玻璃面板的背面与液晶显示面板正面贴合)、C 为脱泡、D. 为检验。

[0010] 【具体实施方式】

参见附图,本发明一种 OGS 全贴合手机屏幕生产方法实施例,涉及从上往下布置的玻璃面板、触摸线路和液晶显示面板,其特征在于依次包括如步骤:

A. 点胶:在搭载了触控线路的玻璃面板的背面贴固体胶(OCA);

B. 粘合:采用真空、加压和滚轮方式对搭载了触控线路的玻璃面板的背面和液晶显示

面板正面进行贴合；

C. 脱泡：在温度为 42~47 度的条件下对步骤 B 所得的显示屏进行脱泡处理，时间为 12~18 分钟；

D. 检测：经检测合格后得到产品。

[0011] 在本发明的第一实施例中：

一种 OGS 全贴合手机屏幕生产方法，涉及从上往下布置的玻璃面板、触摸线路和液晶显示面板，其特征在于依次包括如步骤：

A. 点胶：在搭载了触控线路的玻璃面板的背面贴固体胶（OCA）；

B. 粘合：采用真空、加压和滚轮方式对搭载了触控线路的玻璃面板的背面和液晶显示面板正面进行贴合；

C. 脱泡：在温度为 42 度的条件下对步骤 B 所得的显示屏进行脱泡处理，时间为 18 分钟；

D. 检测：经检测合格后得到产品。

[0012] 在本发明的第二实施例中，一种 OGS 全贴合手机屏幕生产方法，涉及从上往下布置的玻璃面板、触摸线路和液晶显示面板，其特征在于依次包括如步骤：

A. 点胶：在搭载了触控线路的玻璃面板的背面贴固体胶（OCA）；

B. 粘合：采用真空、加压和滚轮方式对搭载了触控线路的玻璃面板的背面和液晶显示面板正面进行贴合；

C. 脱泡：在温度为 47 度的条件下对步骤 B 所得的显示屏进行脱泡处理，时间为 12 分钟；

D. 检测：经检测合格后得到产品。

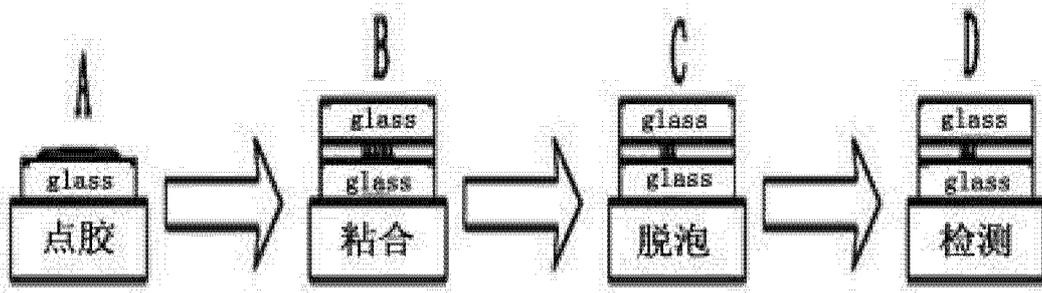


图 1

专利名称(译)	OGS全贴合手机屏幕生产方法		
公开(公告)号	CN104536180A	公开(公告)日	2015-04-22
申请号	CN201410718647.8	申请日	2014-12-03
[标]申请(专利权)人(译)	深圳市松录科技有限公司		
申请(专利权)人(译)	深圳市松录科技有限公司		
当前申请(专利权)人(译)	深圳市松录科技有限公司		
[标]发明人	陆永华		
发明人	陆永华		
IPC分类号	G02F1/1333 B32B37/10 B32B37/12 B32B38/18		
CPC分类号	G02F1/1333 B32B37/10 B32B37/12 B32B38/18 G02F2001/133325		
外部链接	Espacenet SIPO		

摘要(译)

一种OGS全贴合手机屏幕生产方法，包括如下步骤：A.点胶：在搭载了触控线路的玻璃面板的背面贴固体胶（OCA）；B.粘合：采用真空、加压和滚轮方式对搭载了触控线路的玻璃面板的背面和液晶显示面板正面进行贴合；C.脱泡：在温度为42~47度的条件下对步骤B所得的显示屏进行脱泡处理，时间为12~18分钟；D.检测：经检测合格后得到产品。其优点是消除了屏幕间的空气，有助于减少显示面板和玻璃之间的反光，可以让屏幕看起来更加通透，增强屏幕的显示效果。

