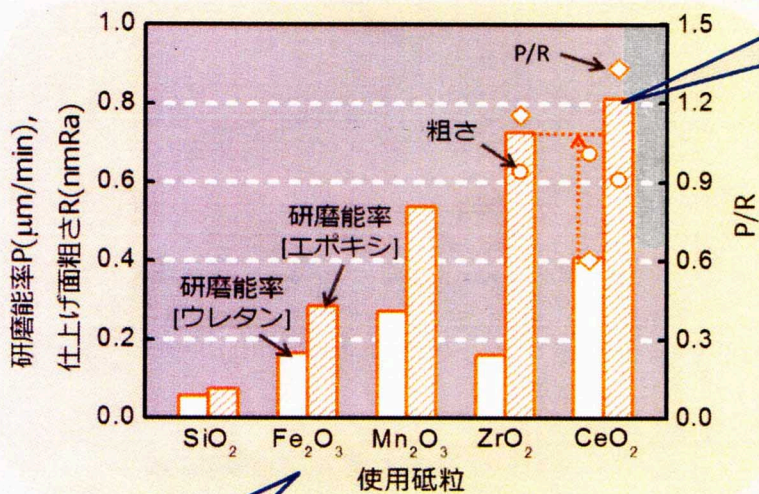


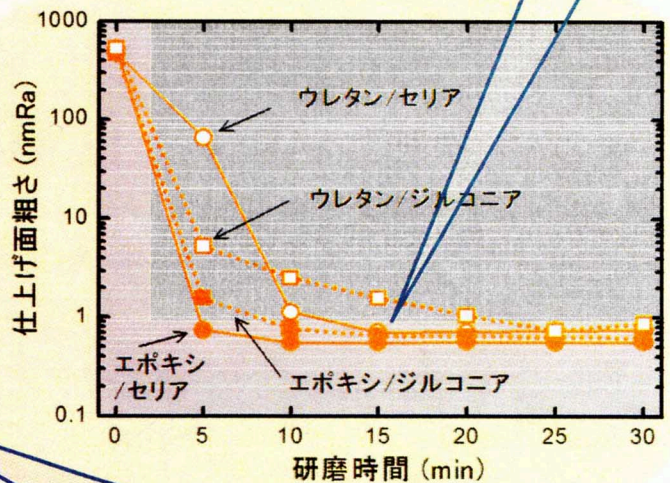
エポキシ樹脂研磨パッドの研磨特性



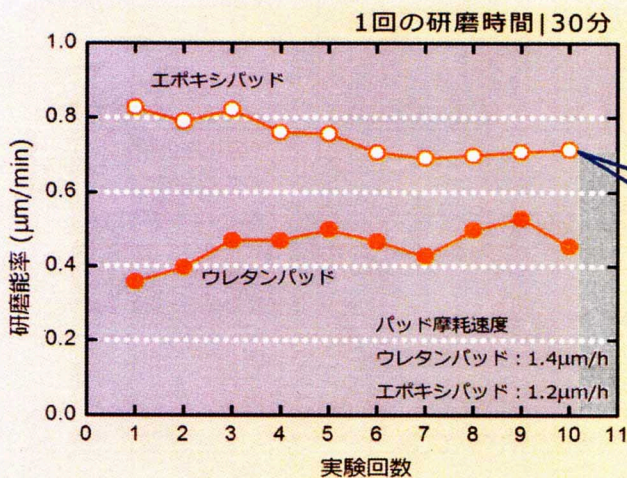
セリウム砥粒使用時
エポキシ樹脂研磨パッドは
ウレタン樹脂研磨パッド
使用時より
“研磨能率がおよそ**2倍**”

到達面粗さに達する時間は
エポキシ樹脂研磨パッドはウ
レタン樹脂研磨パッド
使用時より“**短時間**”

種々の砥粒使用時
エポキシ樹脂研磨パッドは
ウレタン樹脂研磨パッド
使用時より“研磨能率が**高い**”



5時間研磨後も
エポキシ樹脂研磨パッドは
ウレタン樹脂研磨パッド
使用時より“**高い研磨能率を維持**”



研磨実験条件

研磨装置 片面ラッピング装置 | ナノファクタ

砥粒 セリア [SHOROX A-10]

定盤径 φ200 mm

スラリー 3 wt%, 25mL/min

ワーク ソーダガラス | φ20mm × t10mm,
粗さ0.4 μmRa

研磨圧力 20 kPa

回転数 90 rpm

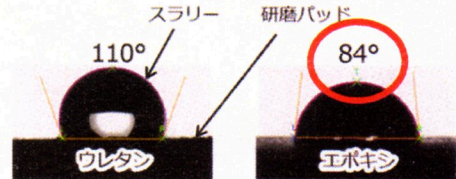
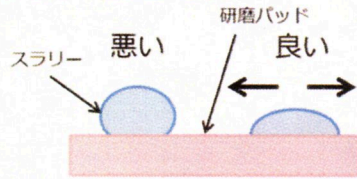
研磨パッド ウレタンパッド, エポキシパッド

研磨時間 30 min



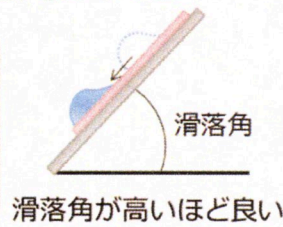
エポキシ樹脂研磨パッドの 研磨特性が良い要因

濡れ性がよい



滑落角が大きい

研磨中に係る遠心力を重力に見立て砥粒の滞留性を評価



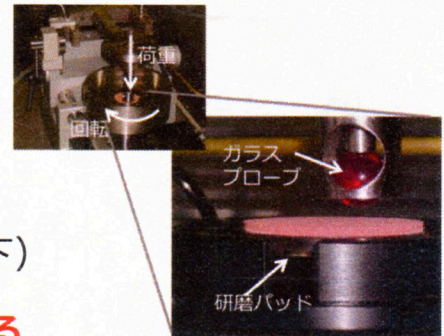
角度	50°	70°
パッド		
ウレタン		
エポキシ		

エポキシパッドは砥粒の滞留性が良い

○ボールオンディスク摩擦試験

●測定条件

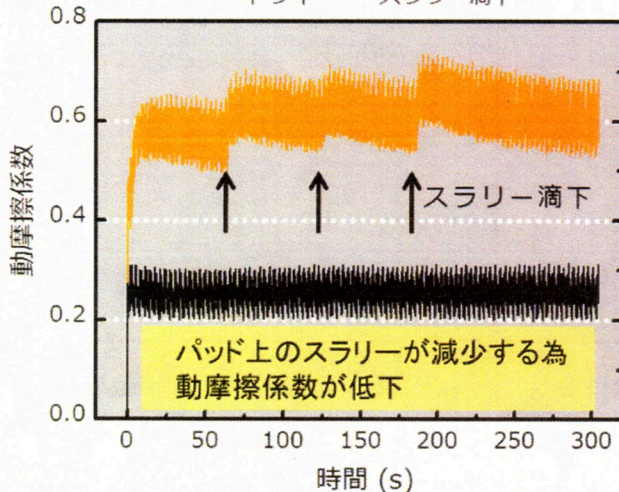
- ・回転速度 10mm/s ・測定時間 約5分
- ・荷重 200g、 ・5mmガラスボール
- 乾式測定およびスラリー滴下（1分毎に1mL滴下）



エポキシパッド上には常にスラリーが滞留している

ウレタンパッド

— ドライ — スラリー滴下



エポキシパッド

— ドライ — スラリー滴下

