

WARTUNGSPLAN

Typ: **Spin Modul SM-150**

P = Prüfen R = Reinigen E = Einstellen S = Schmieren A = Austauschen

Arbeiten gemäß der Bedienungsanleitung	täglich	wöchentlich	monatlich	halbjährlich	jährlich
Topf					
Wanne und Topfeinsätze		R/W			
Absaugung		P			
Ablauf		P		R	
Antrieb - Chuck					
Lagerspiel				P	
Bei grösserer Reinigung und Zerlegung, austausch der jeweiligen O-Ringe				W	
O-Ring Chuckaufnahme		S			
Vacuum-Schauglas	P			R	
im Handbetrieb Systeme prüfen					
Dichtheit der Magnetventile				P	
Dichtheit der Druckwächter				P	
Dichtheit der Manometer				P	
Dichtheit der Fittinge bzw. Zuführleitungen				P	
Elektrische Funktionen					
Sicherung der Zuleitung				P	
Netzteil 24VDC Spannung messen				P	
Verschiedenes					
Kontrolle sämtlicher Muttern und Schrauben				P	
Motor auf Spiel oder Lärm prüfen, ggf. instand setzen lassen				P	

Reinigungsanweisung

Ausgangssituation

Wenn der Spin Coater längere Zeit nicht benötigt wird, muss er komplett gereinigt werden. Folgende Komponenten müssen gereinigt werden:

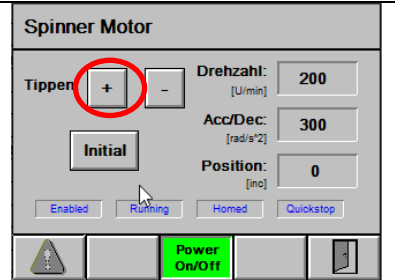
- Spin Chuck und Spritzschutzring drehen
- Prozesstopf
- Innendeckel und die Start / Stopp-Tasten
- Vakuum-Prüfglas unter dem AC-Servomotor
- Entfernen Sie den gebrauchten Topfschutzeinsatz und entsorgen Sie ihn



Reinigungsvorbereitung

Der Spin Coater befindet sich normalerweise nach einem Beschichtungsvorgang im automatischen Modus, daher muss er zuerst in den manuellen Modus geändert werden. Dann den Ein / Aus-Schalter verwenden, um den Motor einzuschalten und die Drehzahl auf ca. 100-200 U / min einzustellen.

Zum Reinigen des Prozessstopfes muss die Absaugung eingeschaltet sein. Diese saugt das Lösungsmittel und die Rückstände in den Abfluss.



Grundreinigung des Spin Chucks

Während Sie die Taste + drücken, sprühen Sie leicht **Isopropanol** auf die Kante des Spin Chucks, um den Fotolack grob zu entfernen. Achtung: Vermeiden Sie, dass Isopropanol in die Vakuumöffnungen und in das mittlere Loch des Spin Chucks fließt (roter Bereich).

Erhöhen Sie dann die Drehzahl auf ca. 3000-4000 U / min, um den Spin Chuck zu trocknen. Strom ausschalten - im Standby-Modus einschalten und Spin Chuck entfernen.



Endreinigung des Spin Chucks

Reinigung der Vorder- und Rückseite des Spin Chucks mit Aceton und dann mit Isopropanol. Verwenden Sie TechniCloth Wipers TX 609.

Dann den Spin Chuck mit Stickstoff (N2) abblasen und lagern.



Reinigung des Spritzschutzrings

Entfernen Sie den Spritzschutzring vom Spin Coater und reinigen Sie ihn ebenfalls mit **TechniCloth Wipers TX 609**, Aceton und zuletzt mit **Isopropanol**.



Reinigung der Prozessschale und des Deckels

Reinigen des Prozessbehälters mit TechniCloth Wipers TX 609, Aceton und abschließend mit Isopropanol. Das Deckglas darf nur mit Isopropanol gereinigt werden.

Fetten Sie die Chuckaufnahme (grüner Bereich) mit "**GLISSEAL Laborfett**" ein. Achtung: Die Grünfläche nicht mit Aceton oder Isopropanol reinigen!



Überprüfen und reinigen Sie das Vakuumschauglas

Das Vakuumschauglas unter dem Servomotor muss regelmäßig überprüft werden.

Ist das Schauglas mit Fotolack gefüllt, muss es entleert und mit Aceton gereinigt werden. Überfüllen kann den Servomotor beschädigen (Kann Geschwindigkeit und Beschleunigung beeinflussen).

