

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.⁷
H01J 9/00



[12] 发 明 专 利 说 明 书

专利号 ZL 03108039.1

[45] 授权公告日 2005 年 11 月 2 日

[11] 授权公告号 CN 1225762C

[22] 申请日 2003.5.19 [21] 申请号 03108039.1

[71] 专利权人 彩虹集团电子股份有限公司

地址 712021 陕西省咸阳市彩虹路 1 号

[72] 发明人 冯 星 张青霞 刘明东 李 跃

审查员 杨 玲

[74] 专利代理机构 西安通大专利代理有限责任公
司

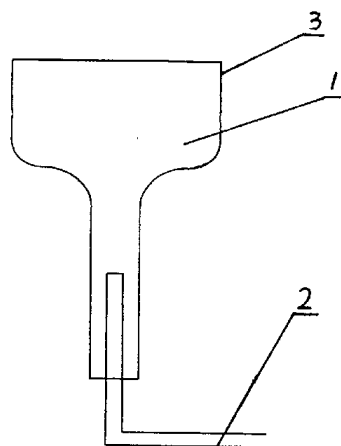
代理人 徐文权

权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 发明名称 一种投影管蒸铝前管内吹风工艺

[57] 摘要

一种投影管焙烧和蒸铝前管内吹风工艺，在投影管蒸铝前和焙烧的同时对投影管进行吹风，用吹风管从投影管的管颈口插入投影管腔体内，吹风管所吹的风经 0.5~1 μ 过滤器过滤的室温空气，在 4~6Kpa 或 0.4~0.8Kpa 的压力对投影管进行吹风，本发明在投影管蒸铝前和焙烧的同时对投影管进行吹风，彻底解决了投影管在蒸铝和焙烧过程中出现的产品不良现象。



1、一种投影管蒸铝前管内吹风工艺，其特征在于：用直径为 6~8mm 的吹风管[2]从投影管[3]的管颈口插入投影管腔体[1]内，吹风管[2]的吹风口距投影管[3]屏内面的垂直距离为 80~90mm；吹风管[2]所吹的风为经 0.5~1 μ 过滤器过滤的室温空气，其压力为 4~6Kpa。

2、根据权利要求 1 所述的投影管蒸铝前管内吹风工艺，其特征在于：所说的吹风管[2]的直径为 7mm，吹风管[2]的吹风口距投影管[3]屏内面的垂直距离为 80mm；吹风管[2]所吹的风为经 1 μ 过滤器过滤，其压力为 4Kpa。

一种投影管蒸铝前管内吹风工艺

一、技术领域

本发明涉及一种投影管蒸铝前管内吹风工艺。

二、背景技术

原有的投影管蒸铝工艺为石墨干燥后直接蒸铝，这种工艺主要存在的不足是：投影管涂屏是屏锥封在一起进行的，在涂屏、干燥过程中，一些粉尘、有机膜小片会浮在屏内面，在蒸铝时，高温的铝分子将这些粉尘、有机膜小片“烧着碳化”，损坏了铝膜镜面，在投影管屏内荧光粉面上产生“黑点”不良，而原有的投影管焙烧工艺为蒸铝后直接将投影管加热到 $380\sim 440^{\circ}\text{C}$ ，将有机膜分解，这种工艺主要存在的不足是：投影管焙烧同样也是屏锥封在一起进行的，在焙烧中投影管内管颈石墨的“碱汽”，锥体内的“水汽”会损坏屏内铝膜镜面，影响投影管屏荧光粉面上产生“屏面发黄”。

三、发明内容

本发明的目的在于提供一种能够消除蒸铝时造成的黑点不良的投影管蒸铝前管内吹风工艺。

本发明的另一目的在于提供一种能够消除焙烧时造成的屏面发黄不良的投影管焙烧吹风工艺。

为消除蒸铝时造成的黑点不良，本发明采用的技术方案是：用直径为 $6\sim 8\text{mm}$ 的吹风管从投影管的管颈口插入投影管腔体内，吹风管

的吹风口距投影管屏内面的垂直距离为 80~90mm; 吹风管所吹的风为经 0.5~1 μ 过滤器过滤的室温空气, 其压力为 4~6Kpa。

为消除焙烧时造成的屏面发黄不良, 本发明采用的技术方案是: 在蒸铝后直接将投影管加热到 380~440℃, 同时用直径为 6~8mm 的吹风管从投影管的管颈口插入投影管腔体内, 吹风管的吹风口距投影管屏内面的垂直距离为 130~140mm; 吹风管所吹的风为经 0.5~1 μ 过滤器过滤的室温空气, 其压力为 0.4~0.8Kpa。

本发明的吹风管为不锈钢吹风管。

由于本发明在投影管蒸铝前和焙烧的同时对投影管进行吹风, 解决蒸铝时造成黑点和焙烧时造成的屏面发黄不良。

四、附图说明

图 1 是本发明吹风工艺的结构示意图。

五、具体实施方式

下面结合附图对本发明作进一步详细说明。

实施例 1, 参见图 1, 投影管蒸铝前管内吹风工艺, 首先用直径为 6mm 的吹风管 2 从投影管 3 的管颈口插入投影管腔体 1 内, 吹风管 2 的吹风口距投影管 3 屏内面的垂直距离为 90mm; 吹风管 2 所吹的风为经 0.5 μ 过滤器过滤的室温空气, 其压力为 5Kpa; 在蒸铝后的焙烧管内吹风工艺中, 直接将投影管加热到 380℃, 同时用直径为 6.8mm 的吹风管 2 从投影管 3 的管颈口插入投影管腔体 1 内, 吹风管 2 的吹风口距投影管 3 屏内面的垂直距离为 130mm; 吹风管 2 所吹的风为经 1 μ 过滤器过滤的室温空气, 其压力为 0.8Kpa。

实施例 2，参见图 1，投影管蒸铝前管内吹风工艺，首先用直径为 7mm 的吹风管 2 从投影管 3 的管颈口插入投影管腔体 1 内，吹风管 2 的吹风口距投影管 3 屏内面的垂直距离为 80mm；吹风管 2 所吹的风为经 1 μ 过滤器过滤的室温空气，其压力为 4Kpa；在蒸铝后的焙烧管内吹风工艺中，直接将投影管加热到 440℃，同时用直径为 6mm 的吹风管 2 从投影管 3 的管颈口插入投影管腔体 1 内，吹风管 2 的吹风口距投影管 3 屏内面的垂直距离为 135mm；吹风管 2 所吹的风为经 0.5 μ 过滤器过滤的室温空气，其压力为 0.6Kpa。

实施例 3，参见图 1，投影管蒸铝前管内吹风工艺，首先用直径为 8mm 的吹风管 2 从投影管 3 的管颈口插入投影管腔体 1 内，吹风管 2 的吹风口距投影管 3 屏内面的垂直距离为 85mm；吹风管 2 所吹的风为经 0.8 μ 过滤器过滤的室温空气，其压力为 6Kpa；在蒸铝后的焙烧管内吹风工艺中，直接将投影管加热到 400℃，同时用直径为 8mm 的吹风管 2 从投影管 3 的管颈口插入投影管腔体 1 内，吹风管 2 的吹风口距投影管 3 屏内面的垂直距离为 140mm；吹风管 2 所吹的风为经 0.6 μ 过滤器过滤的室温空气，其压力为 0.4Kpa。

本发明在投影管蒸铝前和焙烧的同时对投影管进行吹风，彻底解决了投影管在蒸铝和焙烧过程中出现的产品不良现象。

