修士論文概要書

	2009年1月提出						学籍	番号	<u> 5107(</u>	0061 - 9
専門分野	機械工学	· 氏名	西浦	雅登	指	導	11	川本	広行	ÉП
研究指導	精密工学				教	員				1-I-I
研 究 題 目	静電インクジェット現象を利用した感光体ドラムの成膜									

## 1. 研究目的

電子写真感光体ドラムの成膜技術としては浸漬塗布が主流 であるが、高品質な成膜が可能である反面、装置が大掛かり となるために大量の塗液を使用するという問題がある.これ に対し、静電インクジェット現象では単純で小型の機構を用 いることから、塗液の使用量を最小限に抑えることができ、 また、極微小な液滴の重畳により成膜を行うことでの高品質 な成膜も期待できる.しかしながら、静電インクジェット現 象には条件によって多様な吐出形態に変化するという特徴が あるため、基礎的な特性の把握が重要となる.そこで本研究 では、静電インクジェット現象におけるスプレー状吐出を利 用した成膜技術の開発を目的とし、成膜に適した吐出条件の 解明、および、成膜された感光体膜の評価を行った.

## 2. 実験方法

静電インクジェット現象により塗液を吐出し, 成膜に必要 な諸特性を把握するために, 図 1 のような実験装置を構成し た. ノズル部分には内径 75~200 μm の絶縁性キャピラリーチ ューブを用い, これを液体針電極として対向する平板電極と の間に電圧を印加することにより静電力で塗液が吐出され る. このノズル先端部を高速度顕微鏡カメラにより観察する

ことで、液滴の形成モ ードを明らかにした. また、平板側に着弾し た、ット径を測定す ることにより飛翔定す るた.さらに、リニア ステージを用いての 成膜を行った.



## (1) 液滴の形成モード

印加電圧による針対平板電極間の電流値を図2に,ノズル 先端の様子を図3に示す.放電特性と液滴の形成モードには これまでのインクや水を吐出した場合と同様の傾向が見られ た.すなわち,印加電圧を上げていくと始めはごく微小な暗 電流が流れるだけであるが,ある限界電圧に達すると有意な 電流が流れ始める.それにともない,大きな液滴状の吐出か ら,ノズル先端にテイラーコーンと呼ばれる円錐形のメニス カスを形成し,その先端から液糸が曳き出されるコーンジェ ットと呼ばれる吐出へと変化する.この吐出形態ではクーロ ン力により微小な液滴へ分裂しスプレー状となる.さらに高 い電圧を印加すると液糸が複数引き出されるマルチジェット と呼ばれる吐出形態へと変化する.これらのモード変化はノ ズル径によらず同様であるが,ノズル径の拡大にともないそ の変化点は高電圧域に遷移する.以上から成膜には吐出方向 が安定するコーンジェットの領域が適しているといえる.



(2) スプレー液滴の粒径分布

図4にコーンジェットとなる領域における電圧とノズル径 による液滴径分布を示す.電圧の増大にともない,液滴径が 微小化し4µm程度となること,単一の粒径分布に近づくこと が分かる.これより,最も成膜に適した吐出条件は小径のノ ズルにおいて高電圧を印加したときである.

CD



## (3) 成膜

ステージ移動速度を制御することで堆積させる液滴の重畳 回数を変化させ、ライン状に成膜した感光体の断面形状を図 5 に示す.微小な液滴を重ねて配置することで表面の均一な 膜を形成可能であることが確認でき、膜厚は実機に用いられ ている1 µm 以下を実現することができた.以上の結果を元 に、平面状での成膜を行ったものを図6に示す.均一な膜を 形成でき、表面粗さ Ra 0.09 µm を実現した.従来の方式によ る膜の表面粗さは、さらに一桁小さいオーダーであるので改 善の余地があるものの、感光体ドラムの成膜に要求される品 質と膜厚を実現できる可能性を示した.



・多田、<u>西浦</u>、川本、静電場モデルによる針対平板電極系での液滴
挙動の安定性解析、機械学会論文集 C(印刷中)