

หน้า 1 ของจำนวน 1 หน้า

ข้อถ้อยสัญญา

1. ชุดเครื่องผลิตสำหรับลวดทองแดงเคลือบอีนาเมล ชุดเครื่องผลิตที่ประกอบด้วย:

ส่วนการให้วัสดุเคลือบที่ถูกจัดโครงสร้างเพื่อให้วัสดุเคลือบกับพื้นผิวของตัวนำ
ขณะเคลื่อนที่

5

ส่วนอบที่ถูกจัดโครงสร้างให้อบตัวนำซึ่งวัสดุเคลือบได้ถูกให้กับตัวนำนั้นแล้ว และ

ส่วนการลดความชื้นที่ถูกจัดโครงสร้างให้ตั้งค่าความชื้นสัมบูรณ์ในพื้นที่ซึ่งในพื้นที่นั้น
ชุดเครื่องผลิตถูกติดตั้งไว้ที่ 18 กรัม/ลูกบาศก์เมตร หรือน้อยกว่านั้น

2. ชุดเครื่องผลิตสำหรับลวดทองแดงเคลือบอีนาเมลตามข้อถ้อยสัญญาข้อ 1

ที่ซึ่งอัตราเร็วลวดของตัวนำเมื่อส่วนการให้วัสดุเคลือบให้วัสดุเคลือบคือ 14 เมตร/นาที
หรือมากกว่านั้น

10

3. วิธีการผลิตสำหรับลวดทองแดงเคลือบอีนาเมล วิธีการผลิตที่ประกอบด้วย:

การให้วัสดุเคลือบกับพื้นผิวของตัวนำขณะเคลื่อนที่

การอบตัวนำซึ่งวัสดุเคลือบได้ถูกให้กับตัวนำนั้นแล้ว และ

การตั้งค่าความชื้นสัมบูรณ์ในพื้นที่ซึ่งในพื้นที่นั้นวิธีการสำหรับการผลิตลวดทองแดง
เคลือบอีนาเมลถูกดำเนินการไว้ที่ 18 กรัม/ลูกบาศก์เมตร หรือน้อยกว่านั้น

15

4. วิธีการผลิตสำหรับลวดทองแดงเคลือบอีนาเมลตามข้อถ้อยสัญญาข้อ 3

ที่ซึ่งอัตราเร็วลวดของตัวนำเมื่อวัสดุเคลือบถูกให้คือ 14 เมตร/นาที หรือมากกว่านั้น