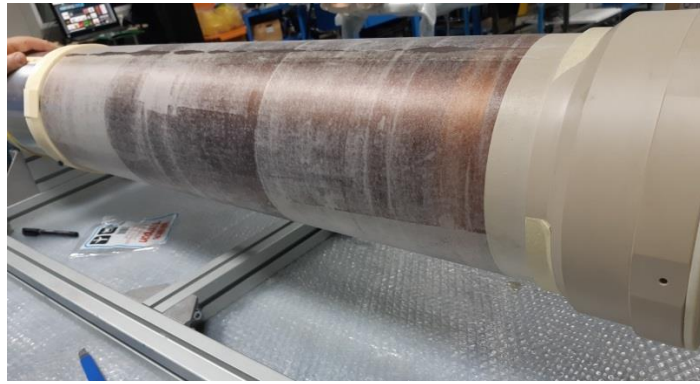
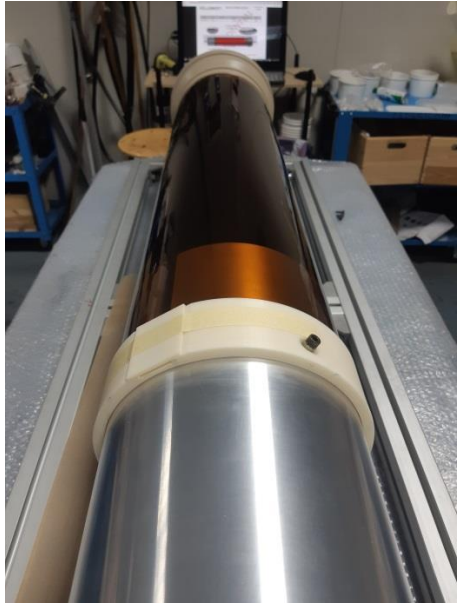


# EURIZON

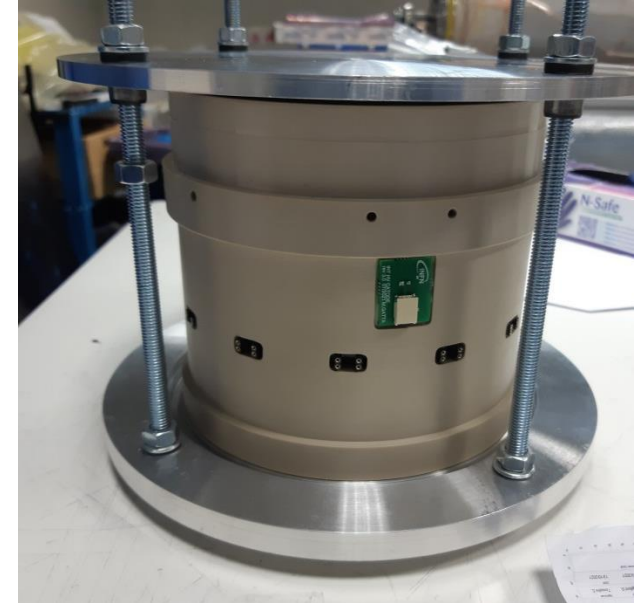
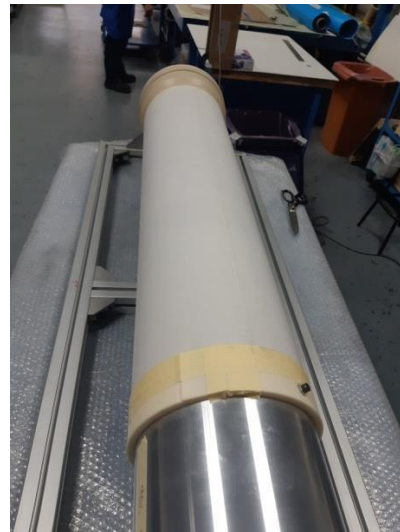
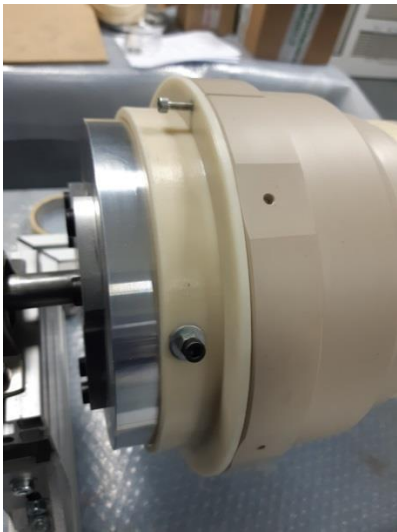
Meeting on micro-RWELL &  
resistive detectors activity

LNF, 22/06/2022

# Cosa è stato fatto

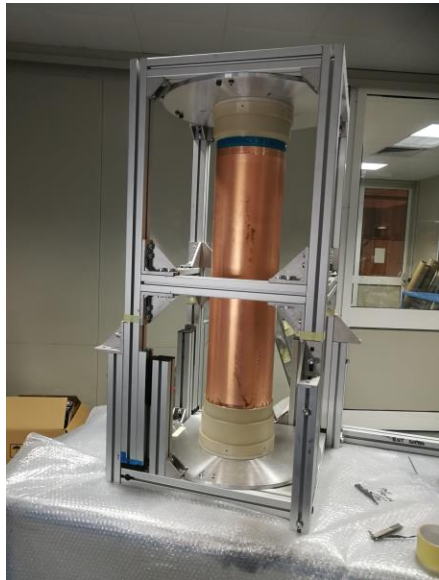


Laminazione del catodo



Test di tenuta gas delle flange

# Cosa è stato fatto



Costruzione del supporto dell'anodo e prova di inserimento



## Test «Tile stagionata»

### Processo:

- Preformatura Millifoam PMI-RHC71IGF (t=3mm): 02/02/2022
  - Ciclo: 180°C – 6 Bar
- Incollaggio film distaccante AF1632U sulla superficie interna: 03/02/2022
  - Ciclo: 130°C – 6 Bar
- Passivazione Superficie esterna Tile: 04/02/2022
  - Temperatura ambiente
- Incollaggio circuito fake: 08/02/2022
  - Polimerizzazione a temperatura ambiente



## Test «Tile Fresca»

### Processo:

- Preformatura Millifoam PMI-RHC71IGF (t=3mm): 14/02/2022
  - Ciclo: 180°C – 6 Bar
- Incollaggio film distaccante AF1632U sulla superficie interna: 15/02/2022
  - Ciclo: 130°C – 6 Bar
- Passivazione Superficie esterna Tile: 16/02/2022
  - Temperatura ambiente
- Incollaggio circuito fake: 17/02/2022
  - Polimerizzazione a temperatura ambiente

## CONCLUSIONI

- Tutte e due le Tile si comportano allo stesso modo prima dell'incollaggio del circuito fake. Questo si deve al fatto che il processo di realizzazione della Tile è stato standardizzato e segue lo stesso ciclo di produzione.
- La «Tile stagionata» risulta più chiusa rispetto alla «Tile fresca» come previsto e osservato nei precedenti test di produzione.
- Tutte e due le Tile (fresca e stagionata) risultano conformi alle specifiche.

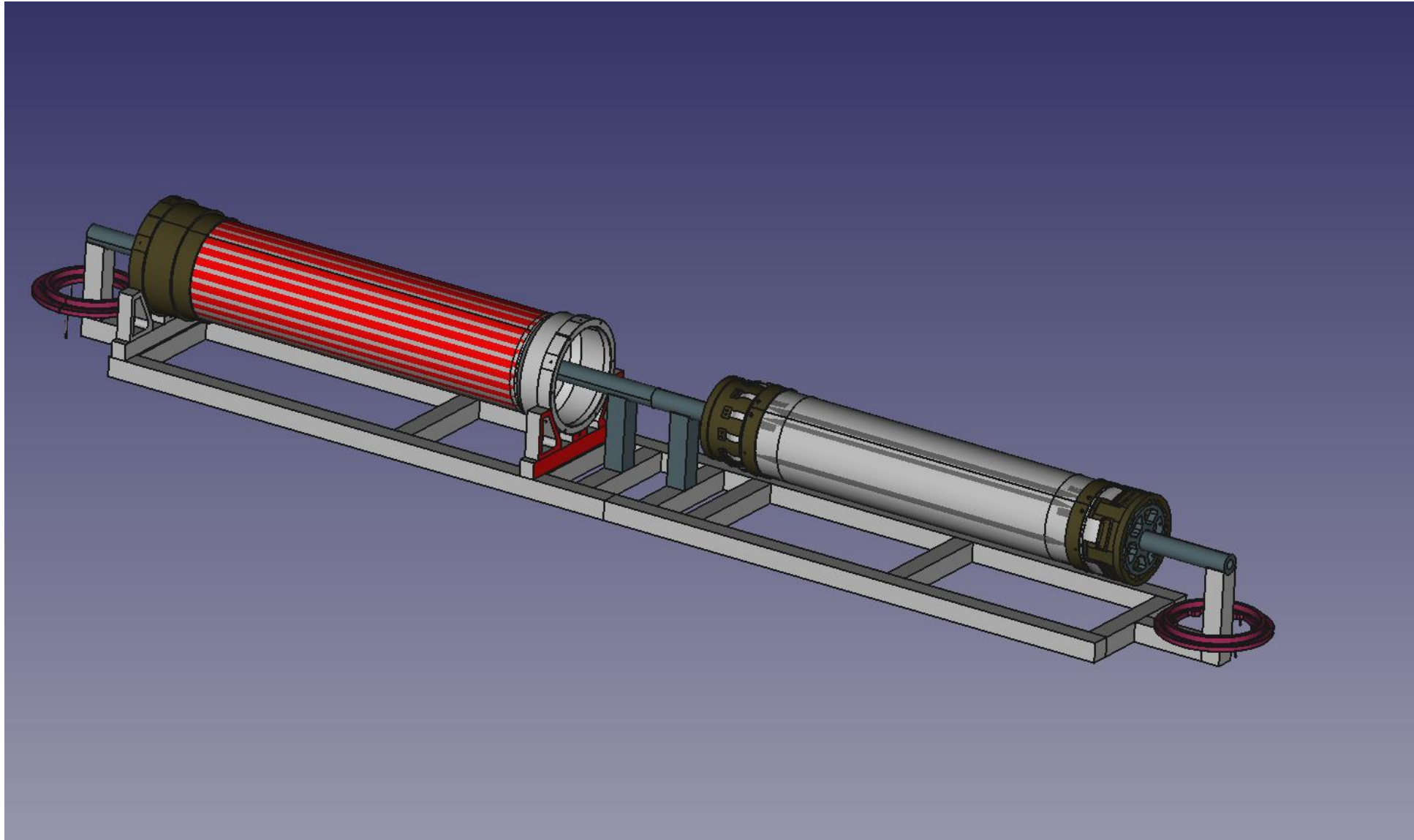
Questo test dunque conferma l'ipotesi che la Tile (Millifoam+AF1632U) lasciata a temperatura ambiente, subisce un trattamento di post cura che la rende poco più rigida rispetto ad una Tile (Millifoam+AF1632U) che non è stata lasciata a temperatura ambiente (ma sulla quale è stato incollato il circuito fake subito dopo la sua passivazione).

# Stazione di condizionamento delle tile



Il tavolo per i test in HV dei fogli di GEM di KLOE-2 è stato riciclato per una stazione di condizionamento. Le tile vengono alimentate fino a 600 V in ambiente riscaldato fino a circa 80° C

# Assemblaggio finale



Procedura definita

Pezzi da ordinare alla ITEM

- L'unica vera incognita è l'incollaggio di un circuito vero su una tile (mai fatto)
- Possiamo provare a implementare l'incollaggio con il bi-scotch, ma serve prima un test
- Bi-scotch ha a mio avviso un grosso problema: è molto potente. Appena mette in contatto due superfici è difficile staccarle. Viceversa quando la colla è fluida c'è margine per riposizionare il circuito
- Post-produzione delle tile: i pcb possono essere lavati, il millifoam NO. Imbarca umidità e non è detto che regga meccanicamente la pressione di una lancia

## Programma

- Vogliamo fare questi test?
- Riusciamo a farli prima di luglio?
- La Loson ha prodotto 5 supporti. Possiamo farceli mandare mentre produce i restanti