

複合処理

ニューカナック + フッ素コーティング

ニューカナック処理を施工後、フッ素コーティングを行う複合処理です。

ニューカナック効果

耐摩耗性の向上

フッ素コーティング効果

離型性向上・摩擦係数の低下

ガスヤニ等の防汚効果

撥水撥油性

基本情報

フッ素コーティング情報

引火性	無し	動摩擦係数	0.09	推奨使用 温度域	~250℃
水接触角	112°	被膜硬度	4H~8H		
油接触角	70°	被膜厚	10~20nm	※環境規制物質PFOS・PFOAは含まれて おりません	

納期 : ニューカナック処理 + 2~3日 程度 (要相談)

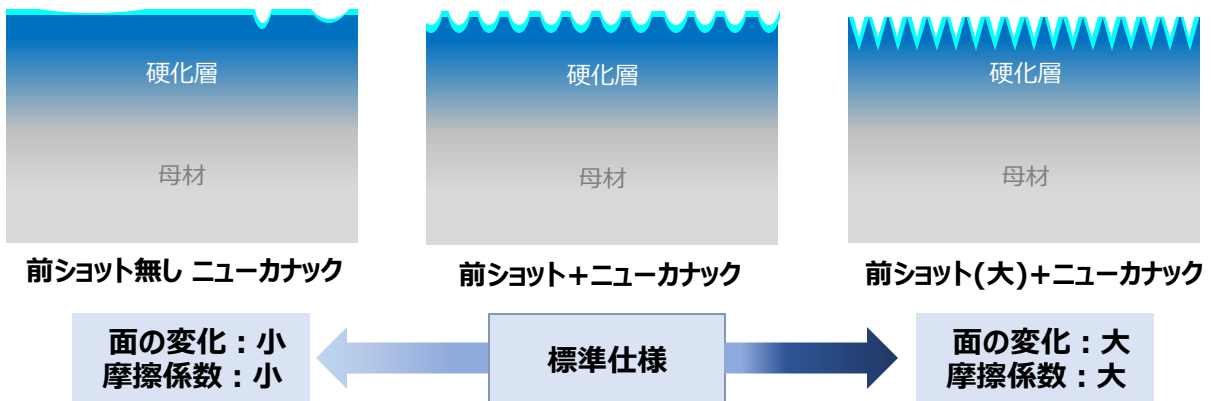
施工範囲 : ニューカナック処理…全面処理

フッ素コーティング …マスキング可能、範囲ご指定下さい。

費用 : 担当者にご相談ください。

『前ショット + ニューカナック』の組み合わせで フッ素コーティングの耐久性UP

前ショットによって表面に細かな凹凸を形成することでフッ素コーティングの耐久性が向上します。より効果を持続させたい場合におすすめです。



※上記表の小～大は同処理の中での比較であり、「必ず大きく面が荒れる」等の意味ではありません。
仕上りの面粗度は元の粗さに準拠します。
《参考情報》
NAK80鏡面 (Ra0.012 μ m) に対する処理後面粗さ
前ショットなしニューカナック処理後 Ra0.060 μ m / 前ショット+ニューカナック処理後 Ra0.171 μ m

■フッ素コーティング使用事例

対象	用途・目的	Point
光学レンズ成形用金型	成形品の汚れ低減	成分転写なし、変寸無し
ウレタン車輪成形用金型	離型性向上	離型性、連続離型性
ホットメルトインサート成形用金型	ポリエステル系ホットメルト樹脂の離型性向上	耐熱性
シボ加工金型	ガスヤニによる金型汚れの低減	防汚効果、薬品耐性
金属製ヒートローラ (圧着ローラ/溶着ローラ)	溶融樹脂や接着剤の固着低減	離型性、再施工性
ポリカーボネート樹脂成形用金型	離型性向上・成形品の意匠性向上	離型性、成分転写なし 金型の意匠性維持
CFRP成形用金型(アルミ・鉄)	離型性向上	成分転写なし
シリコンゴム・フッ素ゴム成形用金型(HCrメッキ)	離型性向上	離型性

2024-04-05

