

撥水・撥油・非粘着フッ素コーティング

Smooth・Nano

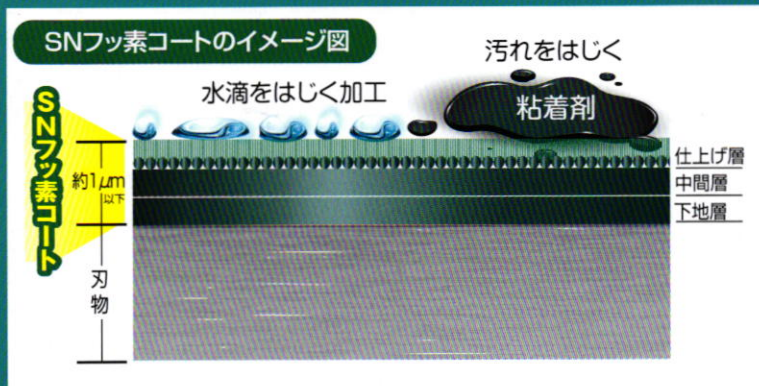
SNフッ素コート

刃物も切れ味長持ち メンテナンスらくらく

撥水・撥油・非粘着が求められる刃物や部品の表面に適しています。

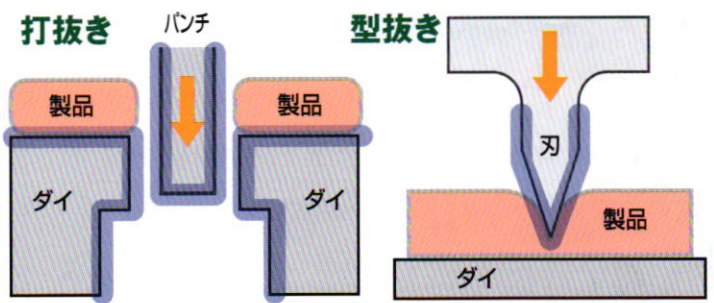
1μm以下の被膜を98°Cで焼成

- 98°C以下で焼成するため、金型の精密さを損ないません。
- 高密着性・高硬度(鉛筆硬度6H~9H)の透明防汚性被膜を形成します。
- RoHS指令及びREACH規制の有害物質は入っていません。



特殊製法のフッ素溶剤で98度以下の低温焼成を実現しました。

刃先までの処理が可能



刃物のすべり特性改善が、切れ味向上に直結。

当社製彫刻刃への処理例



施工事例

- ① プレス金型のパンチやダイ
- ② 彫刻刃・トムソン刃
- ③ 丸刃(φ300、t3)
- ④ シリンジ(内径 φ50、φ300)チーズ
- ⑤ ガラス、プラスチック、ゴムなどの各種素材にも処理が可能。
- ⑥ 医療機器
- ⑦ 食品・衛生機器

お客様の声

● 特殊粘着フィルム型抜きが、今まで300ショットしか連続生産できなかったが、この処理により3,000ショット以上の連続生産が可能になった。

お客様の声

● 今まで金型に付着した粘着剤を溶剤で除去していたが、この処理によりメンテナンス回数を大幅に減らす事ができ、アルコールで拭き取る程度の軽作業になった。

メンテナンスには粘着フィルム用刃物専用クリーナー「とれ太」(当社開発品)をおすすめします。



被膜成分 結晶性シリカ+フッ素樹脂(PTFE)

●塗布材料成分表●

単一物質・混合物の区分:混合物

成分	官報公示番号	CAS No.	含有量
シラン系化合物	新規少量	企業秘	0.5-1.0%
1-ブタノール	2-3049	71-36-3	98.4-98.2%
酢酸ブチル	2-731	123-86-4	0.3-0.5%

単一製品・混合物の区別:混合物

成分	含有量(wt%)	CAS No.	化審法	公示番号	安衛法
フッ素系溶剤	99.80-99.98	企業秘	既存化学物質	企業秘	公表物質
フッ素樹脂	0.02-0.2	-	少量新規化学物質	-	少量新規化学物質

●PFOA・PFOS分析データ●

コーティング液中の PFOA・PFOS分析

【要旨】

コーティング液中に存在するパーフルオロオクタン酸 (PFOA) 及びパーフルオロオクタンスルホン酸 (PFOS) の含有量を確認するため LC-MS/MSを用いて定量分析を行った。測定結果は表1の通り、PFOAおよびPFOSは検出下限未満であり、化審法(第二種監視化学物質)をクリアするフッ素コーティングです。

表1

(当社入手データによる)

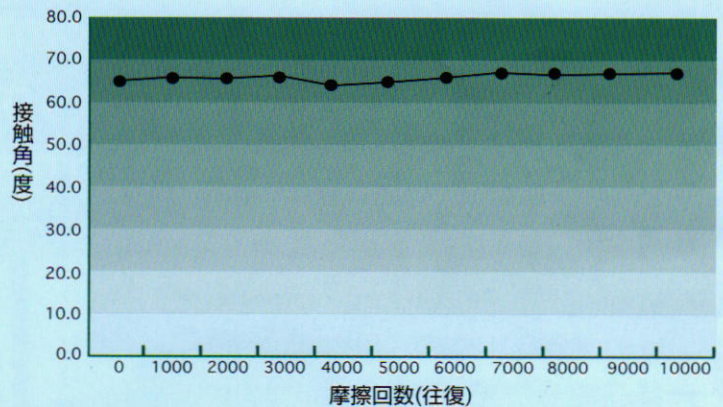
LC-MS/MSによるPFOAおよびPFOS濃度測定結果

試料名	試料中含有量ppm(μg/g)	
	PFOS	PFOA
コーティング液	< 0.03	< 0.03

●動摩擦係数データ●

SNフッ素コート表面の動摩擦係数は $\mu=0.09$ 以下と低く、ドライ潤滑面が得られます。(当社入手データによる)

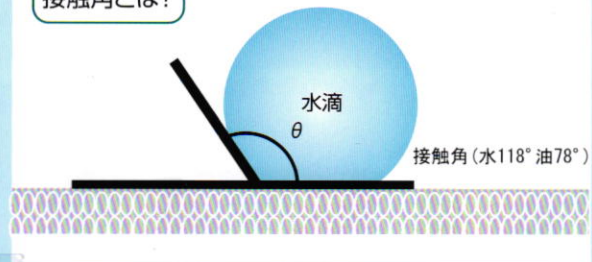
●耐磨耗性データ●



n-ヘキサデカンを用いた実験では SNフッ素コートは、汚れの付着防止機能の耐磨耗性が10,000回以上の摩擦をクリアしています。フッ素の鎖が、水や汚れを寄せ付けません。

(当社入手データによる)

接触角とは?



取り扱い企業



型抜きで優しい隔たりをお届けします

有限会社サトウ化成

〒131-0042

東京都墨田区東墨田2-14-1

TEL 03-3610-2354

Fax 03-3610-2537

HP <http://satokasei.com>

Mail info@satokasei.com

KTZ124

総合窓口

生産性が向上する製品をお届けします

株式会社 **新日本テック** 大阪 鳥取 岡山

本社工場 〒538-0035 大阪市鶴見区浜2丁目2番81号

社長 和泉・高川・石橋 まで

TEL **06-6911-1183**(代)

FAX.06-6911-1182

<http://www.sntec.com/>

詳細内容はホームページでもご覧いただけます。

新日本テック

検索