

機能性金型部品は 新日本テックへ

Smooth・Nano

撥水・撥油・非粘着フッ素コーティング

特許取得

SNフッ素コート

1 μm 以下の被膜を**98 $^{\circ}\text{C}$** で焼成

従来20~50 μm

従来260~400 $^{\circ}\text{C}$

- 98 $^{\circ}\text{C}$ 以下で焼成するため、金型の硬度と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。

当社製彫刻刃への処理例



刃先まで撥水・撥油・非粘着

未処理

処理面

アルコール噴霧で確認

施工事例

- ① 粘着フィルム用プレス金型のパンチやダイ
- ② 各種ノズルの内径部分に施工し吐出性能を向上
- ③ 粘着フィルムの送り装置部品
- ④ 丸刃($\phi 300$, t3)
- ⑤ シリンジ(内径 $\phi 50$, $\phi 300$)チーズ
- ⑥ 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
- ⑦ 医療機器
- ⑧ ガラス等への防曇処理

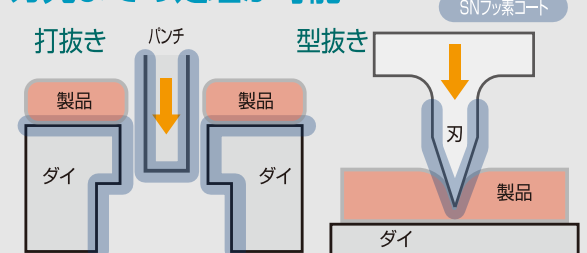
別途特殊コーティングもお声かけください。
(絶縁フッ素コート、薄膜ガラスコート、離型改善&防錆ガラスコート等)

SNフッ素コートのイメージ図



特殊製法により**98 $^{\circ}\text{C}$** 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

お客様の声

10倍

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。

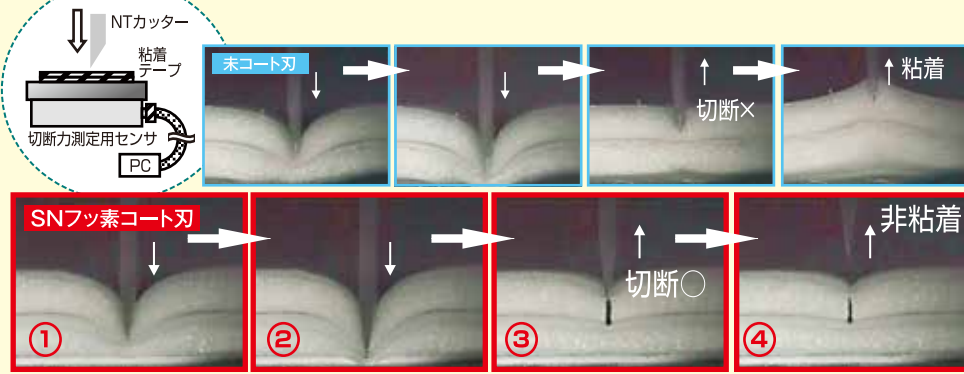
1ロール500m巻きの粘着フィルムをカットするスリット丸刃に施工した。

20倍

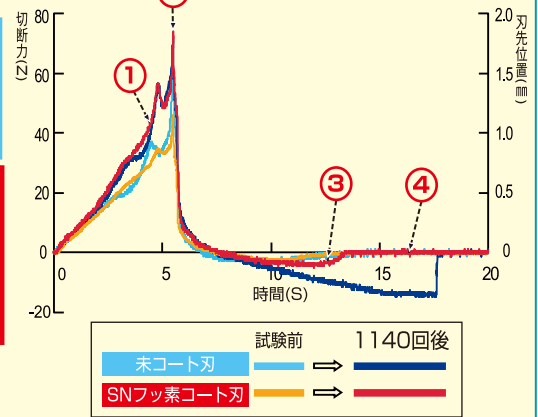
従来1ロール毎に洗浄していたが、**20ロールを連続スリット加工しても良好な品質**が得られている。

非粘着性能 評価結果

実験方法

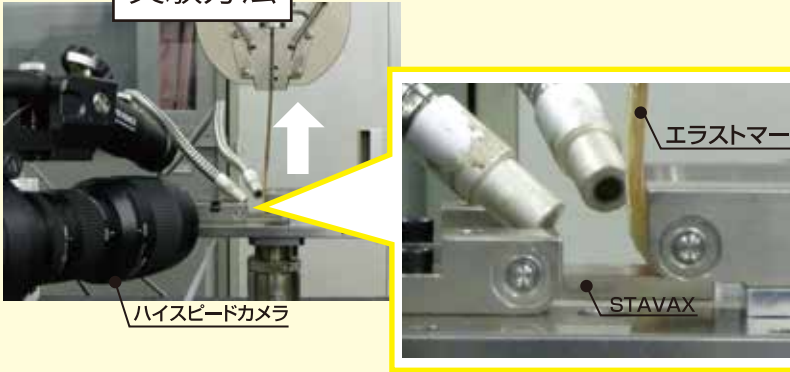


大阪府立産業技術総合研究所様
実験データによる



エラストマーの離型力 評価結果

実験方法



大阪府立産業技術総合研究所様 実験データによる

引張試験機	インストロン材料試験機(5582型)
成形樹脂	スチレン系熱可塑性エラストマー t3mm
成形条件	230℃、60kgf/cm ² 、10分
金型材	STAVAX t5mm
表面処理	(A) 研削加工面 (Ra0.10μm, Rz0.72μm) (B) イエブコ処理面 (Ra0.19μm, Rz1.4μm) (C) フッ素コーティング (Ra0.20μm, Rz1.4μm) (D) ガラスコーティング (Ra0.07μm, Rz0.52μm)

(A) 研削加工面



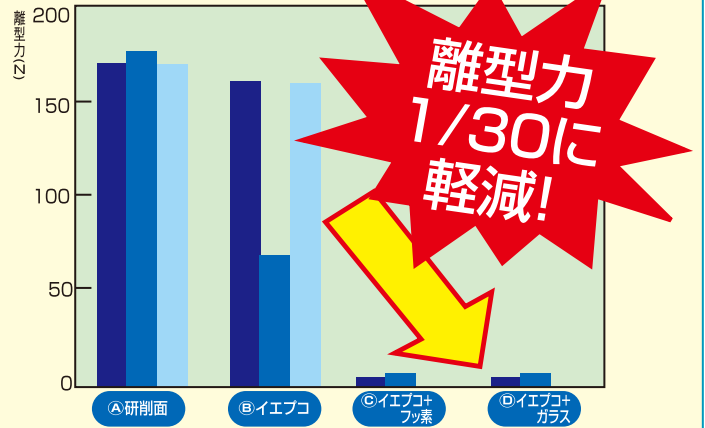
(B) イエブコ



(C) イエブコ+フッ素

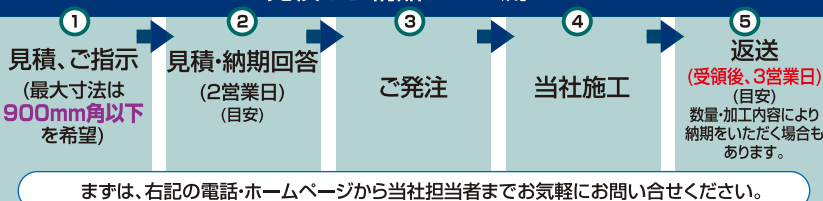


(D) イエブコ+ガラス



コーティング処理により
離型力を大幅に軽減!

見積から納品までの流れ



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。

100ml入り スプレー式ボトル 1,500円/本(税別)



金型・刃物に付着する
頑固な粘着剤を除去!

粘着汚れの洗浄時間が
従来の1/2

本リーフレットの全部または一部を当社の承諾を得ず無断で複写(コピー)、引用することは著作権法上の例外を除き禁じられています。

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・開発営業課 高川まで

TEL **06-6911-1183**(代)

FAX.06-6911-1182

新日本テック 検索

<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。

XX+131

sntec-re-06-1502-500