



Advance for a Good Company
Parker Processing CO.,LTD.

パプロ[®]フリックCFA4715プロセス

金属用 高摩擦係数非潤滑剤塗装システム

本システムは、一般吹付塗装と同様の工程により、複雑形状の金属製品でも、極めて高い摩擦係数を備えた表面層が得られます。

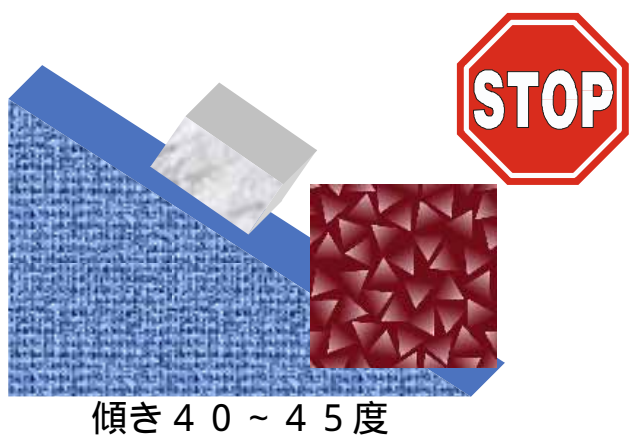
生成工程では、精度の高い膜厚制御が可能であり、また、相手材の固さなどにより、軟質および硬質性の表面層をそれぞれ選択できます。

性能緒言

試験項目	試験条件		結果	
塗装膜厚	電磁式膜厚計 [単位: μm] ケット科学研究所製 LZ 200	軟質処理	20 ~ 25	
		硬質処理	30 ~ 40	
表面粗さ	表面粗さ計 [単位: μm] ミットヨ製サ - フテスト SV 624	軟質処理	最大高さ 2.1 ~ 2.6	
		硬質処理	最大高さ 24.1 ~ 26.3	
密着性	クロスカット後 テ - プ剥離	1 mm 100 本	軟質処理 異常なし	
		2 本	硬質処理 異常なし	
静摩擦係数	新東科学製 摩擦係数測定機 HEIDON-10	ハ - ドクロム めっき (標準)	軟質処理	0.250 ~ 0.290
			硬質処理	0.615 ~ 0.645
		コピー - 用紙 (一般紙)	軟質処理	0.780 ~ 0.795
			硬質処理	0.825 ~ 0.850
		ポリカ - ボ ネ - ト板	軟質処理	0.780 ~ 0.830
			硬質処理	0.630 ~ 0.770
耐湿性	80% 50 240時間	硬質処理	異常なし	
耐熱性	60 大気中 3箇月	硬質処理	異常なし	
耐低温性	-30 168時間	硬質処理	異常なし	

試験方法

傾斜滑り試験

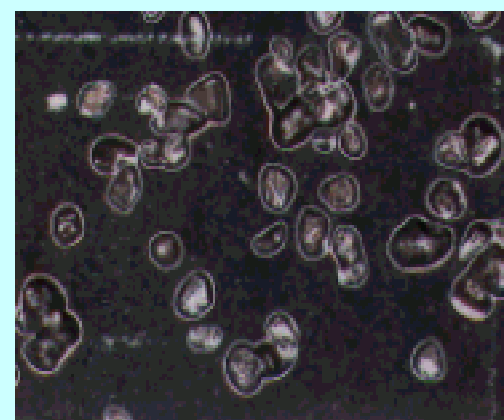


パプロ[®]はバ - カ - 加工株式会社の登録商標です。

平面プロファイル



軟質性 小突起と粘着性



硬質性 大小の硬質突起

パーカー加工株式会社
本社 03-3275-3273 技術センター 053-442-7801

<http://www.parker-kako.co.jp>
E-mail: webmaster@parker-kako.co.jp