

鉄、ステンレス、ニッケル、チタン、
アルミニウム、銅など
金属製品であれば、なんでも可能です。

樹脂コーティング



エポキシ



ナイロン11,12



ポリエチレン

コーティング法は粉末樹脂を使い、金属やガラスなどの基材で最も広く利用されている流動浸漬法を採用しています。

多孔板を底部に置いた容器（流動浸漬槽）に粉末樹脂を入れ、下から空気を送って粉末樹脂を流動させます。その中にあらかじめ加熱させた基材を入れると、粉末樹脂が均一に付着します。数秒間浸漬後、基材を引き上げて、加熱による表面仕上げにより、より美しいコーティング製品に加工することができます。

樹脂コーティング加工の流れ

①前処理

基材表面に付着した油脂を除去し、表面を梨地状に加工して下地材を塗布することで基材にコーティング剤が付着しやすい状態にします。

②前加熱

基材を加熱しコーティング材が溶ける温度にしておきます。

③コーティング

コーティング材が入った流動浸漬槽に加熱した基材を投入し、基材の表面にコーティング剤を付着させます。

④後加熱

コーティングした基材を再度加熱することで、表面を滑らかに美しく仕上げます。

⑤検査・梱包

ピンホール検査、膜厚検査、外観検査などの検査を行い梱包します。

金型がいらないので
大幅コストダウンが可能!

バリによる怪我や異音を防止!

塗装より耐久性があります!



緩み止め・各種コーティング

三晴工業株式会社

<http://miharu-ind.com/>

■お問合せ

TEL.0566-98-8854

E-mail : info@miharu-ind.com

