
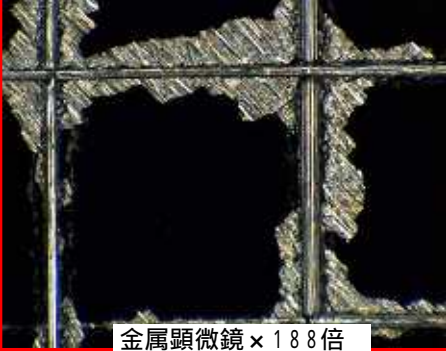

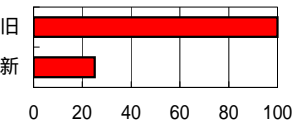
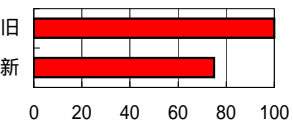
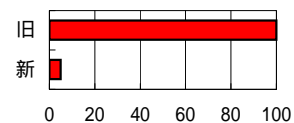
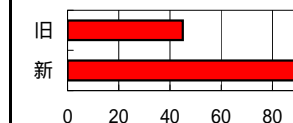
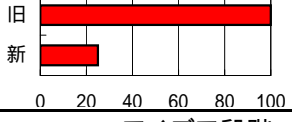
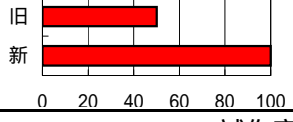
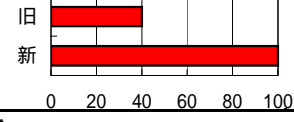
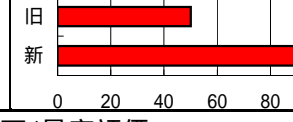
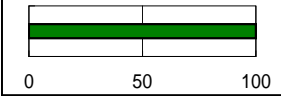
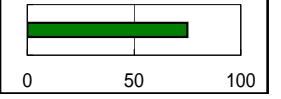
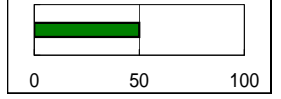


会社名		提案名		
株式会社 北陸濾化		金属表面を改質し樹脂や塗装コーティングの密着性を向上		
本提案のねらい		セールスポイント		
(3) 原価低減 () 質量低減 (4) 生産(作業)性向上 (1) 品質/性能向上 (2) 安全/環境対策 () その他() ()内の数字はプライオリティ[優先順位]		・ 金属表面をエッチングなどで粗面化することなく表層の改質ができる。 ・ 低公害型で液劣化が無く濃厚廃液が出ない。 ・ 表面の状態を維持したまま細部に渡り改質できる。 ・ 処理時間が短く長尺ロール状の物に適している。 ・ 電子部品などの極薄箔形状の製品に対応、製品の小型化が実現する。		
技術内容				
従来工法		新工法		
未処理の金属表面に 直接塗装  未処理品  サンドペーパーで金属表面を粗面化した後に塗装 金属顕微鏡×188倍		クロスハッチテストにて 密着強度試験後の表面写真  ホロクリン処理で 金属表面を改質した後に塗装 金属顕微鏡×188倍		
提案用途・応用できる分野		問題点(課題)と対応方法		
・ 樹脂コーティングの前処理 ・ 電子部品の製造 ・ イオンプレーティング・DLCの前処理 ・ 大きな加工物や長尺物のメッキや塗装		・ 液の補充及び交換時の特定が困難 ・ 過去の実績データが少ない ↓ 実際に使用した時のデータを基に対応		
新旧比較	(短) 加工時間 (長)	(低) コスト (高)	(軽) 材料・重量変化 (重)	(悪) 品質・性能 (良)
				
開発進捗達成率	(少) 工程 (多)	(劣) 自然環境 (優)	(劣) 作業環境 (優)	(悪) 安全性 (良)
				
開発進捗達成率	アイデア段階	試作実験	上下/量産評価	
				
	デメリット評価	開発完了	製品化完了	
