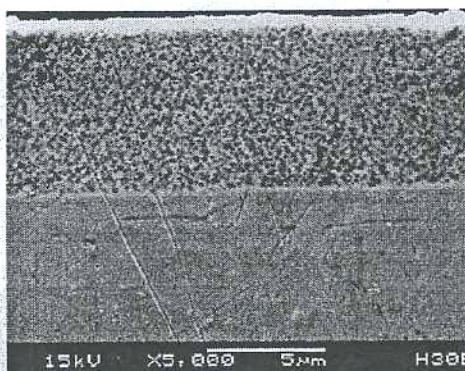


# ゴム金型向けにテフロンめつき



同社は明治40年(1907年)に染色業者として創業した老舗企業。近年は、カチオン電着塗装や無電解ニッケルめつきなどによる金属表面処理に特化しており自動車をはじめ幅広い分野から受

注している。  
こうした事業展開の中、5年前に参入し、翌年には県の推進する「1社1技術」選定企業の中でも特に優れた技術に贈られる「中川威雄技術奨励賞」を受賞しているの

が同社独自のテフロンめつき「レゾナコート」だ。レゾナコートは、テフロンめつきをより進化させた技術。めつき層内に

面処理技術として実用化求る一環。金型の表面処理は通常、加工素材を問わずハードクロムめつきを施すのが主流だが、成形品の離型性が悪いため、離型剤を頻繁に塗布しなければならないなど

しなければならないなどの課題があつた。こうした課題を解消しようと、取引先のゴム金型の表面処理を、レゾナコートにより手掛けたところ、離型剤の塗布量を15分の1程度に抑えられ

るなど、想定以上効果があつたことから、より技術を進化させ、同分野向けに提案していく。確立したのがレゾナコートの新バージョン「HT

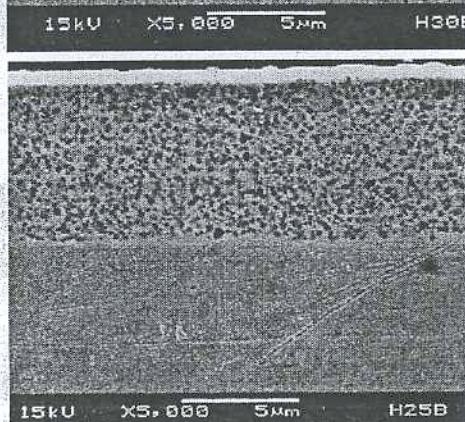


藤間社長

## 金属表面処理の藤間精鍊

金属表面処理の藤間精鍊(高崎市飯塚町1777-1、藤間一夫社長☎027-363-0247)はこのほど、5年前から取り組んでいる同社独自の無電解テフロンめつき槽を活用することで、大型製品に対応できるのが特色。12月の本格稼働を目指し、自社工場内に専用ラインの整備を進めており、新たな事業柱に育成していく方針だ。

(塙越吉洋)



製品表面に摺動性や耐熱性、耐食性など、さまざまな機能を付加することができる。  
従来からあるフッ素樹脂を活用した表面処理技術「フッ素コートイング」などに比べ、生産性や均一加工性能に優れており、同社では半導体製造装置向けの配管(固定)や、ハードクロムめつき「HARD COATING」やステンレスネジ防止の「かじり」防止用の表面処理技術として実用化している。

一方、今回の技術開発は、同技術の離型性能に着目するとともに、これまでの5年間で培ってきたノウハウを生かし、さらなる高付加価値化を追求する一環。金型の表面処理は通常、加工素材を問わずハードクロムめつきを施すのが主流だが、成形品の離型性が悪いため、離型剤を頻繁に塗布しなければならないなど

藤間一夫社長の話一一般的にテフロンめつきの面処理は、200ドルから500ドル程の小型のめつき槽で行っているが、大型製品への対応が可能となつた。

藤間社長によると、このめつき槽でも高品質を維持できるのが当社のノウハウ。金型にはハードクロムめつきということが当たり前のようになっているので、代替していく

## テフロン含有量増やし離型性向上 ハードクロム代替に提案

### ハードクロム代替に提案

### ハードクロム代替に提案

従来からある「ST-TYPE」のテフロン含有量は25%±3%だったが、これを30%±3%まで高めることで、より離型性能アップを実現。

また、従来のレゾナコートのめつき槽容量は800リットルだったが、新技術では従来比3倍以上に及ぶ2800リットルのめつき槽を確保することで、より大型製品への対応が可能となつた。

藤間社長によると、このめつき槽でも高品質を維持できるのが当社のノウハウ。金型にはハードクロムめつきということが当たり前のようになっているので、代替していく

ようPRしていきた