

離型剤 ナノモールドコーティング

JAPAN TOOL & DIE CO., LTD.

世界のよい品を安く早く



特徴

- ・コーティング原理としては、基材表面に塗布した場合、分子構造の化学変化で3層構造となります。
- ・透明膜厚は 100nm (0.0001mm) ~ 200nm (0.0002mm)。撥水性及び撥油性(油分をはじく)性能を持っています。
- ・ナノレベルの微細分子で基材表面を覆い低摩擦係数の為、成形品が張り付きません。
- ・基材表面の小さな引っ掻きキズ等もきめ細かくコーティングする事が可能です。
特にシボ表面の角部・突起部にも利用可能です。

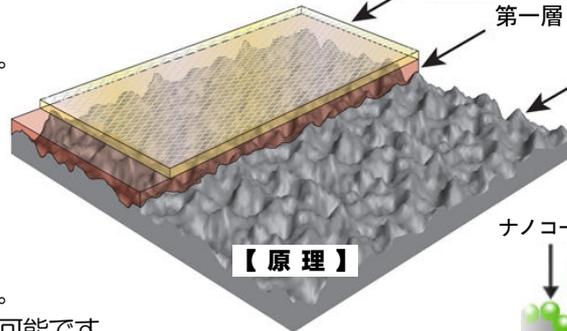
○ワークへ塗布後、ブラックライトを照射することでコーティングが光るため、無色透明ですが塗布した箇所が目視できる仕様に生まれ変わりました！（焼付を行うと発光しなくなりますので、ご注意下さい）

第三層：高温 (300℃) による化学反応で溶融成膜が硬化

第二層：分子の自動配列

第一層：離型剤塗布

基材 (金型)
表面の角部・突起箇所



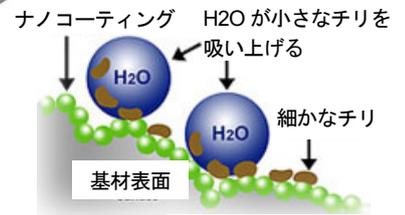
【原理】

成分

- ・アルコキシラン及びイソプロパノール成分。
- ・危険物質を使わない、無毒性製品。
- ・*FDA (米国食品医薬局) 認定製品。
*Food and Drug Administration

汎用性

- ・あらゆるモールドベース材に使用出来ます。
- ・熱可塑性樹脂、熱硬化性樹脂の離型に利用可能です。



【撥水性の原理】

離型性

- ・離型剤を基材表面に塗布することにより、透明薄膜が角部・突起部に張り巡らされます。
- ・離型剤を塗布した3層構造の表面からは、反応性粒子が蒸発し、硬化する事で離型性能を発揮します。

耐久性

- ・コーティング持続の目安は、一般的な汎用樹脂で約 300,000 ショットです

一般用途品	
型番	容量
HC-5ml	5ml
HC-15ml	15ml
HC-25ml	25ml

耐熱性

- ・マイナス 45℃~540℃の高温に対応可能です。

FDA 認定食品・医薬品対応品 (A 液/B 液混合)	
型番	容量
HCF-10ml	10ml
HCF-15ml	15ml
HCF-25ml	25ml



付属品：①NMC 専用除去剤及びスプレーキャップ

②ファイバークロス (2枚)

③ファイバー塗布棒 (2本)

④HCF ご購入に限り専用スポイト (1本)

オプション①：高温対応ヒートガン 別途オプションにてご提供致します。

作業工程 (特に、前処理が重要となります。)

【前処理】

- ・基材の完全脱脂と洗浄の下地処理を行って下さい。
- ・完全脱脂が終了したら、自然乾燥させて下さい。

【塗布作業】

- ・ブラックライトを照射することで塗布状況を確認出来ます。上塗りする場合は3回を上限として下さい。
- ・塗布作業終了後、時間を空けずにヒートガンを使いワーク表面温度を 280℃~315℃の高温で焼付作業を行って下さい。
- ・ヒートガンが無い場合は、オープン (温風炉) の中に入れて乾燥して頂いても結構です。

【後処理】

- ・硬化時間として3時間以上自然乾燥をさせて下さい。
- ・ナノモールドコーティングを施したワーク表面には、防錆剤等のケミカル剤を塗布しないでください。
※ 弊社ホームページに、使用方法及び製品比較動画を掲載しておりますので、是非ご覧下さい。



日本金型産業株式会社

東京都品川区東大井5-12-10 大井朝陽ビル1F

TEL : 03-6810-4751 FAX : 03-6810-4766