

自動車市場における樹脂改質技術

特殊樹脂コンパウンド技術

特徴

長年の着色剤事業で培った分散・混練加工技術を活かし、お客様ご希望の樹脂にカスタム設計で機能性を付与します。

蓄熱対策にお困りの方

- ✓ 蓄熱部品の高収載化
- ✓ データ処理量の増加による発熱
- ✓ 信頼性要求の高度化

高周波対応にご興味をお持ちの方

- ✓ 電磁波の伝播ロスの低減
- ✓ アンテナ基板の小型化
- ✓ 信頼性要求の高度化

成型品傷つきでお困りの方

- ✓ 成型品表面の耐傷付き性向上
- ✓ 耐傷付き性能の持続性向上



熱伝導性コンパウンド



誘電性コンパウンド



持続型耐傷付き性MB

開発事例

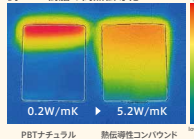


熱伝導性コンパウンド

想定アプリケーション: LED周辺部品、ECUハウジングなど

【蓄熱防止】

例. PBT樹脂の高熱伝導化



【サイクルタイム短縮】

当社熱伝導性コンパウンド

高熱伝導化 + 流動性保持 + 高剛性

離型性UP・冷却時間短縮
+ 成型温度DOWN

省エネ化に寄与

例. PC/ABS樹脂の高熱伝導化



誘電性コンパウンド

想定アプリケーション: センサー周辺部材、基板、電線、コネクタ、アンテナ、筐体など

【電磁波の伝播ロス低減】

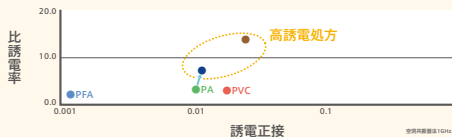
例. フッ素樹脂の低誘電化

※標準値: 誘電率(20℃) 2.10 / 体積抵抗率(20℃) 1.0¹⁴ Ω・cm / 比重 2.00

測定項目	単位	PFAナチュラル	開発品
比誘電率	-	2.1	1.9
誘電正接	-	0.0012	0.0019
体積抵抗率	Ω・cm	>10 ¹⁴	>10 ¹⁴
MFR	g/10min	28	18
比重	-	2.1	1.8

【高周波対応アンテナの小型化】

例. 熱可塑性樹脂の高誘電化



持続型耐傷付き性向上マスターバッチ

想定アプリケーション: 内装材(インパネ、ダッシュボード)など

【耐傷付き性向上】

摩擦材質: SUS303 / 荷重: 200g / 回転速度: 180rpm / 摩擦時間: 60sec



PPブランク

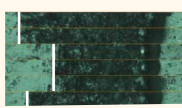


SR 5phr添加

【耐傷付き性向上】

スクラッチ材質: ダイヤモンド

ブランク
ブランクアセトン拭
SR
SRアセトン拭
従来品
従来品アセトン拭



荷重アップ

【機械物性への影響低減】

PPブランク + SR 5phr

物性項	単位	PPブランク	SR
引張弾性率	MPa	850	740
引張強度	MPa	32.1	31.2
引張伸び	%	19.4	28.3
曲げ弾性率	MPa	2150	2130
曲げ強度	MPa	55.5	53.9
Izod衝撃強さ	J/m	31.2	31.1

※数値は約数であり、特定の条件下にのみ当社試験結果であり、保証値ではありません。