

コーティング膜種選定ガイド

改善課題	主な用途	推奨膜種・膜厚	主な適用成形材
耐摩耗性	ガラス繊維等硬質フィラー入り樹脂成形ゲートなど	セルテス X・N 1/2/4/8 μm セルテス SD・T 2 μm	EP,PPS,LCP,PF
耐食性 ガス焼け	汎用プラ成形	セルテス X・N 2/4 μm	PP,POM,PA,ABS,PVC
		セルテス DC2500 3 μm	PC,PET,PS
離型性 型汚れ 流動性 鏡面性	汎用プラ成形	セルテス X・N 1/2/4 μm	PP,POM,PA,ABS
		セルテス T・Ti 2 μm	PA,PI
	光学レンズ成形	セルテス N・N-S 0.2 μm	PMMA,OKP,COP,Silicone
	ゴム成形	セルテス X-C・X 2 μm	NBR,EPDM,PUR

注) 成膜重要面の標準膜厚公差は ±25% です。これ以上の精度が必要な場合は別途ご相談ください。

コーティング被膜特性

分類	商品名	膜種	硬さ ¹⁾ (GPa)	仕事関数(eV)	純水接触角(°)	色調	処理温度(°C)
Cr系	セルテス X	CrxNy	20	5.4	100	銀色	低温 180, 高温 300
	セルテス X-C	CrN 多層	16	5.3	105	銀色	低温 180, 高温 300
	セルテス N	CrN	20	5.4	100	銀色	低温 180, 高温 300
	セルテス N-S	CrN 多層	20	5.6	115	銀色	250
DLC系	セルテス DC2500	DLC 多層	25	5.4	70	黒色	低温 180, 高温 300
Ti系	セルテス Ti	TiN	32	5.2	85	黄金色	300
	セルテス T	TiAlN(多層)	32	5.2	90	青灰色	300
	セルテス SD	TiBN	34	5.2	85	シャンパン	300

1) ナノインデンテーション硬さ H_{IT} (ISO14577) 換算ビッカース硬さの目安には 95 を掛けてください。

成形材略称一覧

熱可塑性樹脂		熱硬化性樹脂		ゴム・エラストマー	
PVC	ポリ塩化ビニール	PPS	ポリフェニレンサルファイド	NBR	ニトリルゴム
PE	ポリエチレン	PES	ポリエーテルスルホン	IIR	ブチルゴム
PP	ポリプロピレン	PET	ポリエチレンテレフタレート	FKM	フッ素ゴム
PS	ポリスチレン	LCP	液晶ポリマー	VMQ	シリコンゴム
ABS	アクリル・ブタジエン・スチレン	PEEK	ポリエーテルエーテルケトン	EPDM	エチレン・プロピレンゴム
PMMA	ポリメタクリル酸メチル	PTFE	フッ素樹脂(テフロン)	AU,EU	ウレタンゴム
PA	ポリアミド(ナイロン)	COP	シクロオレフィンポリマー	ACM	アクリルゴム
POM	ポリアセタール	PF	フェノール樹脂(ベークライト)	NR	天然ゴム
PC	ポリカーボネート	EP	エポキシ樹脂	IR	イソプレンゴム
PI,PAI	ポリイミド・ポリアミドイミド	UP	不飽和ポリエステル	PUR	ポリウレタン

セルテス CERTESS は HEF グループの開発技術で登録商標です。

www.nanocoat-ts.com

地球環境にやさしいドライコーティング

(2013年9月版)

nanocoat ナノコート・ティーエス 株式会社

<石川事業所> 〒923-1211 石川県能美市旭台 2-10 TEL 0761-51-0300 FAX 0761-51-0312

用途別カタログ

プラスチック・ゴム成形加工

プラスチック・ゴム成形金型用 セルテス コーティング



PP樹脂成形金型 (セルテス N)



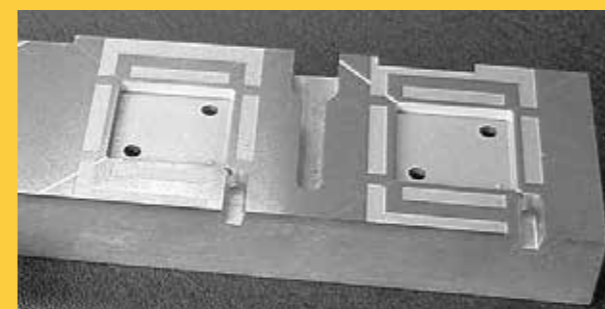
ゴム成形金型 (セルテス X-C, X)



プラレンズ成形金型 (セルテス N-S)



射出成形機スクリューヘッド部品 (セルテス X)



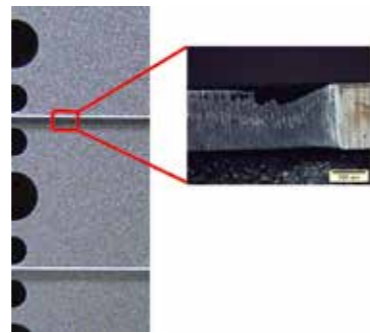
半導体モールド金型 (セルテス X, N)



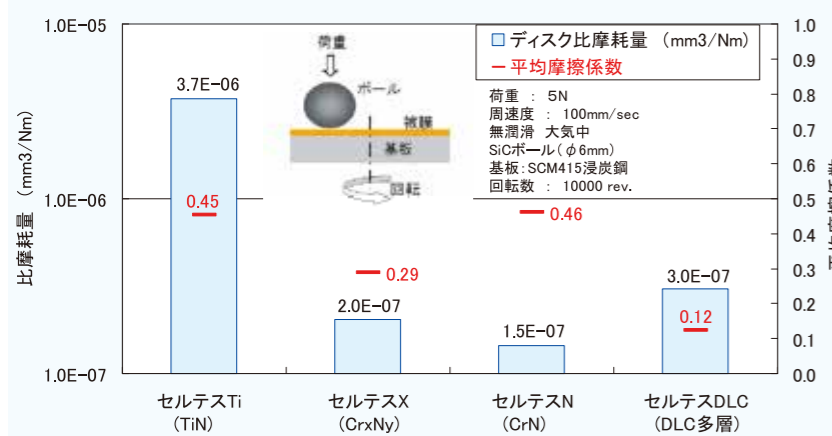
コネクタ成形金型 (セルテス X)
ピン断面 0.8 x 0.2 mm

耐摩耗性

セルテスX・Nコーティングは、樹脂中に含まれるガラス繊維やシリカ粒子フィラーによるアブレシブ摩耗に対して優れた耐摩耗性を示します。ゲートやピンの寿命を飛躍的に向上させ保守頻度を低減し生産性を向上させます。半導体モールドなど放電加工面へのコーティングや脱膜再コーティングも可能です。膜厚および成膜温度は母材材質と用途に応じて選択できます。



半導体モールド金型のゲート摩耗例



セルテスXコーティングディスクとSiCボール(3500HV)との摩擦摩耗試験では、TiNコーティングの約10倍、DLCコーティングと同等以上の耐摩耗性を示しました。またSiCとの摩擦係数はTiNやセルテスNでは0.45ですがセルテスXは0.29と低い摩擦係数を示し、良好なトライボロジー特性を有していることがわかります。セルテスXとNは、製品形状・材質や要求膜厚により使い分けられます。

<実績例>

産業分野	品名	母材材質	成形相手材	解決策	比較材	改善効果
パワー半導体	キャビティ	粉末ハイス	シリカフィラー入りEP	セルテスX 8μm	硬質Crめっき	寿命10倍以上(2万⇒24万ショット)
パワー半導体	可動ピン	ハイス	シリカフィラー入りEP	硬質Crめっき+セルテスN 2μm	硬質Crめっき	寿命60倍以上(2千⇒6万ショット)
コネクタ製造	コアピン	粉末ハイス	ガラス繊維50%入りLCP	セルテスX 1μm	無処理	寿命2~3倍(⇒180万ショット)
コネクタ製造	コアピン	HPM	ガラス繊維入りPPS	セルテスT多層 3μm	TiNコーティング	寿命6倍以上(1万⇒6万ショット)

耐食性・ガス焼け・流動性

セルテスX・Nコーティングは窒化物セラミックのため耐酸化性にすぐれ500℃まで酸化しません。このためガス焼けによる金型表面損傷を防ぎます。また塩素等のハロゲンによる腐食から母材を保護します。樹脂種類に適したコーティングを選択することにより、熔融樹脂の流動性を向上させ充填速度を高め成形サイクルタイムを短縮します。



ガス焼けによる金型鋼表面の損傷例



PS成形金型 セルテスX



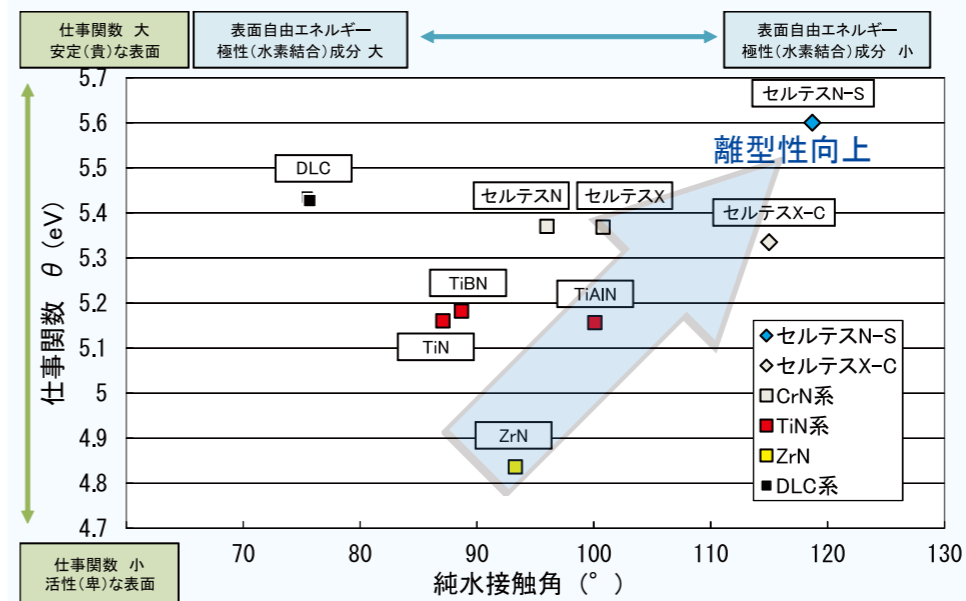
PS(ポリスチレン)スプーン成形金型 セルテスDLC

<実績例>

産業分野	品名	母材材質	成形相手材	解決策	比較材	改善効果
自動車内装部品	キャビティ	金型鋼	ABS-PC	セルテスX 3μm	無処理	保守頻度の低減
プラスチック部品	金型部品	金型鋼	PS	セルテスX 3μm	無処理	保守頻度1/6, サイクル時間(17⇒10秒)
プラスチック部品	キャビティ	金型鋼	PS	セルテスDLC 3μm	無処理	充填不良解消, サイクル時間 30%短縮

離型性・型汚れ

セルテスN-S・X-C・X・Nコーティングは、金型の離型力や型汚れを低減し、金型洗浄や除去作業などの保守頻度を減らします。また離型力が安定することにより自動運転が可能になります。セルテスN-Sは、非球面コアなど高精度光学レンズ成形にも使用できます。

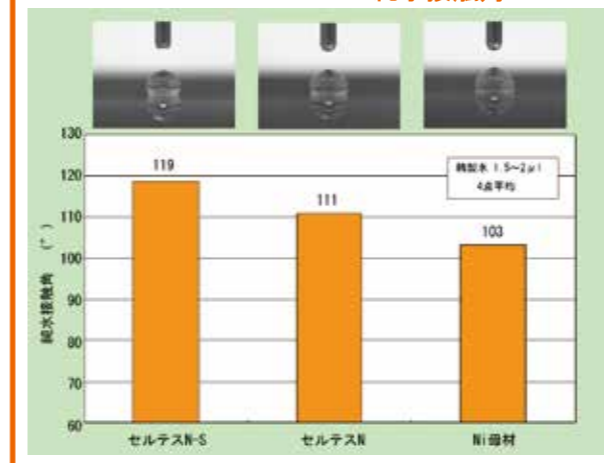


離型性や型汚れのしにくさは、金型表面の表面自由エネルギー(簡易的には純水接触角)と仕事関数で評価することができます。接触角が大きい(ぬれにくい)ほど、仕事関数が高いほど汚染物質と反応しにくく離型力が小さく汚れにくくなります。セルテスN-SやセルテスX-Cは左図のとおり離型力低減や型汚れ防止に効果があることがわかります。

<実績例>

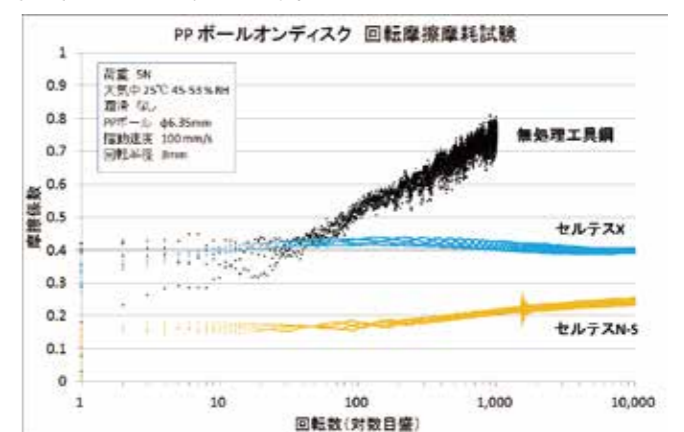
産業分野	品名	母材材質	成形相手材	解決策	比較材	改善効果
光学レンズ	非球面コア	無電解Niめっき	ポリエステル系樹脂	セルテスN-S 100nm	無処理	10万ショットまで型汚れなし
LED用レンズ	コア	金型鋼	シリコーンゴム	セルテスN-S 100nm	撥水被膜	寿命2倍以上
光学レンズ	金型	無電解Niめっき	光学用樹脂	セルテスN 200nm	無処理	型汚れの低減
自動車用ゴム	金型	ダイス鋼	金属・ゴム一体成形	セルテスX,X-C 3μm	無処理	離型力低下により自動運転可

純水接触角



樹脂との摩擦係数

実際のプラスチック成形条件とは異なりますが室温下でのPP(ポリプロピレン)樹脂との摩擦摩耗試験ではセルテスN-Sが0.1~0.15の低い摩擦係数を示し反応性が低いことが示唆されます。



耐久性

無処理Ni表面や撥水処理のみでは柔らかいためキズが入りやすく耐久性に難点がありますが、セルテスN-S処理は表面を硬い薄膜で保護します。下図は#1000研磨紙で軽くこすった場合の損傷状態の比較です。



仕事関数(表面電位)

左図は弊社製品コロナサーフで測定したNi基板の3種類の表面の仕事関数です。Ni表面の仕事関数が約5eVに対してセルテスN表面は約5.2eV、セルテスN-S表面は約5.6eVと仕事関数は大きくなっています。仕事関数は表面から電子を奪うために必要なエネルギーですのでセルテスN-S表面は安定な電気化学的に貴な表面になっていることがわかります。こうした性質が離型性向上に寄与していると考えられます。

