

トップHGボンディングプロセス

Aluminum Roughing Process for Resin Bonding

TOP HG BONDING PROCESS

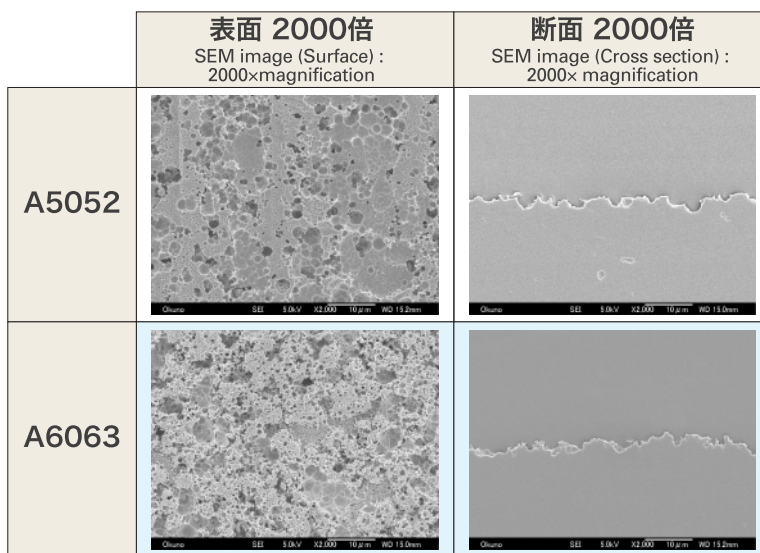
- アルミニウムとフッ素ゴム・PBT樹脂の接着性が向上
- 表面粗化が浸漬処理により容易に実現
- Improve adhesion between aluminum and fluororubber / PBT resin
- Aluminum surfaces can be roughened easily by dipping treatment

処理工程 Process

脱脂 Cleaning	トップHGクリーン TOP HG CLEAN	55°C 5分 55°C 5min
表面粗化 Surface roughening	アルサテンHG-3 ALSATIN HG-3	40°C 90秒 40°C 90s
デスマット De-smutting	トップHGデスマット TOP HG DESMUT	50°C 5分 50°C 5min
表面粗化 Surface roughening	アルサテンHG-3 ALSATIN HG-3	40°C 90秒 40°C 90s
デスマット De-smutting	トップHGデスマット TOP HG DESMUT	50°C 5分 50°C 5min

*各工程間水洗略
(Water rinse is necessary between each step.)

優れたアンカー効果 Great anchor effect

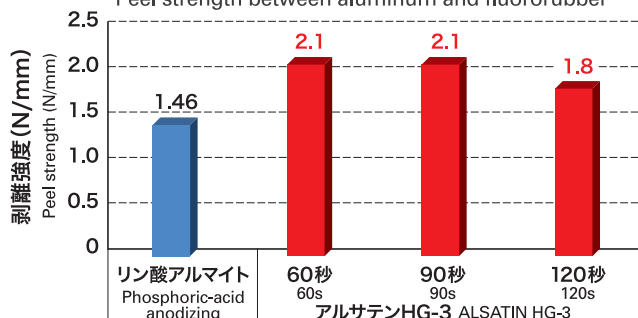


優れたフッ素ゴムとの接着性 Great adhesion with fluororubber

成型条件 Forming condition ゴム:フッ素ゴム 成形機:50トン真空プレス ゴム温度:160°C 金型温度:150°C Rubber:fluororubber Forming equipment:50t, vacuum pressing Rubber temperature:160°C Mold temperature:150°C	試験片形状 Test method JIS K6256-2:90° 剥離試験 Conforming to 90° peeling test (JIS K6256-2)
引張試験条件 Tensile condition 引張り速度: 50mm/min Tensile rate: 50mm/min	試験片形状 Test method

Alとフッ素ゴムの剥離強度

Peel strength between aluminum and fluororubber



優れたPBT樹脂との接着性 Great adhesion with PBT resin

成型条件 Forming condition 樹脂:東レPBT樹脂‘トレコン’2107GX03黒 成形機:住友重機械工業製 SE50DUZ 樹脂温度:270°C 金型温度:140°C Resin:PBT resin, TORAYCON (Registered trademark of TORAY) 2107GX03black Injection machine:SE50DUZ made by Sumitomo Heavy Industries, Ltd. Resin temperature:270°C Mold temperature:140°C	試験片形状 Test method
引張試験条件 Tensile condition 引張り速度:5mm/min Tensile rate:5mm/min	試験片形状 Test method ISO 19095-2B:せん断接着強度測定 ISO 19095-2B Evaluation of the adhesion interface performance in plastic-metal assemblies

AlとPBT樹脂の接合強度

Adhesion strength between aluminum and PBT resin

