

樹脂接合用アルミニウム表面粗化プロセス

Aluminum Roughening Process for Resin Bonding

トップHGボンディングプロセス

TOP HG BONDING PROCESS

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

処理工程

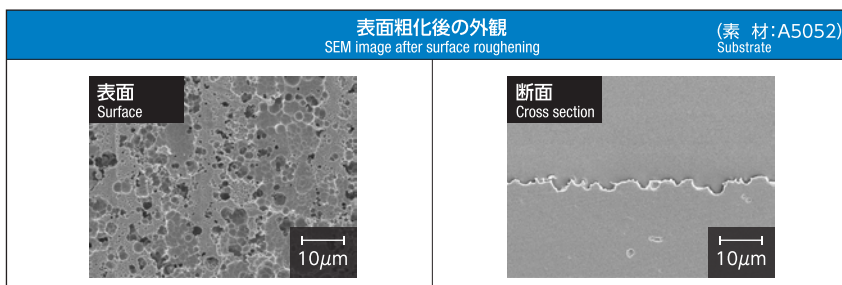
Process

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

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

優れたアンカー効果

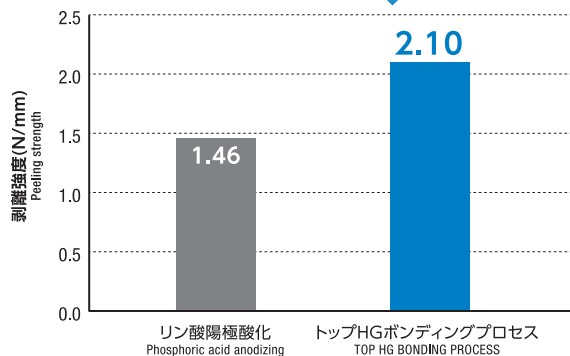
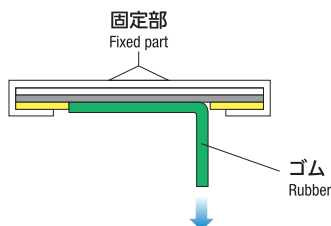
Great anchor effect



フッ素ゴムとの優れた接合性

Great adhesion with fluororubber

JIS K6256-2:90°剥離試験
Peeling test

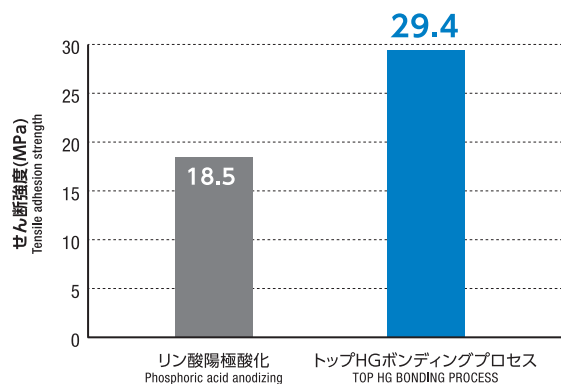
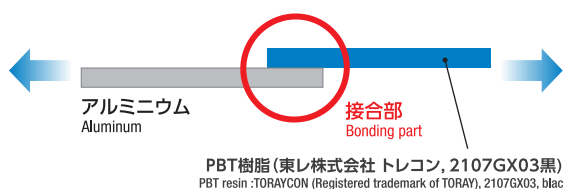


アルミニウム/フッ素ゴム接合部の90°剥離強度試験
90°peel strength between aluminum and fluororubber

PBT樹脂との優れた接合性

Great adhesion with PBT resin

ISO19095-2B:引張せん断試験
Evaluation of tensile adhesion strength



アルミニウム/PBT樹脂接合部のせん断強度比較
Tensile adhesion strength between aluminum and PBT resin