

表面処理加工技術の特性一覧表

表面処理加工技術		滑り性	非粘着性	耐摩耗性	密着性	耐蝕性	耐熱性	耐衝撃性	寸法精度
ダイクロン(硬質炭化クロム)	電解めっき	○	△	◎	◎	○	450℃	◎	○
ブラストロン(硬質炭化クロム)	電解めっき	◎	△	◎	◎	○	450℃	○	○
ダイモール(硬質炭化クロム)	電解めっき	○	○	◎	◎	○	450℃	○	◎
無電解ニッケルめっき	化学めっき	△	△	○	◎	○	650℃	○	◎
フッ素樹脂複合無電解ニッケルめっき	化学めっき	○	○	○	○	○	300℃	○	◎
無電解ニッケル・ボロン	化学めっき	△	△	○	○	○	650℃	○	○
硬質クロムメッキ	電解めっき	△	△	○	○	○	450℃	○	△
硬質アルマイト	陽極酸化	△	-	○	○	○	100℃	○	△
着色アルマイト	陽極酸化	△	-	○	○	○	100℃	○	△
DLC(ダイヤモンドカーボン)	蒸着	◎	○	◎	○	○	400℃	△	◎
JCコート™P	CVD	◎	◎	○	◎	○	100℃	△	◎
イオン窒化処理(プラズマ窒化)	窒化	◎	△	◎	◎	○	300℃	○	◎
超硬金属溶射	溶射	○	△	◎	○	◎	1000℃	△	○
鉄系アモルファス合金溶射	溶射	×	×	○	○	◎	600℃	△	○
セラミック溶射	溶射	○	△	◎	○	◎	1200℃	-	○
セラミックチップライニング	貼付け	△	△	◎	△	○	210℃	-	△
セラミックスリーブライニング	二重管工法	△	△	◎	○	○	750℃	×	○
TNGコート(常温ガラスコーティング)	コーティング	○	◎	△	○	○	1200℃	△	○
セラミックコーティング	蒸着	○	◎	◎	○	○	400℃	△	◎
セラミックコーティング	焼成	○	◎	○	△	△	450℃	-	△
非粘着樹脂コーティング	焼成	○	◎	○	○	○	150℃	○	×
フッ素樹脂コーティング	焼成	◎	◎	×	△	△	180℃	△	△
セラミック配合フッ素樹脂コーティング	焼成	○	◎	○	○	△	260℃	△	△
フッ素樹脂収縮チューブ被覆	被覆	◎	◎	×	×	◎	80℃	-	△
フッ素樹脂ファブリックシート貼付け	貼付け	○	◎	×	×	△	180℃	-	△
PEEKコーティング	焼成	○	○	○	○	◎	260℃	○	△
重合反応薄膜フッ素樹脂コーティング	塗布反応	○	◎	◎	◎	◎	400℃	○	◎
薄膜シリコンコーティング	プラズマ+塗布	○	◎	○	○	◎	300℃	△	○
超高分子量PEライニング	ライニング	◎	○	○	○	○	80℃	○	△
FRPライニング	ライニング	○	○	○	○	◎	150℃	△	×
防菌・防カビコーティング	コーティング	○	△	△	○	○	80℃	◎	-
高強度・防滑床ライニング	ライニング	×	△	○	◎	○	100℃	◎	-
高引裂きシリコンコーティング	コーティング	×	◎	△	△	○	180℃	◎	△
ポリウレタンコーティング	ライニング	×	△	○	○	△	60℃	◎	△
ブラストロンコーティング+DLC処理	複合処理	◎	○	◎	◎	○	400℃	○	◎
マイクロディンプル処理+重合反応薄膜フッ素系コーティング	複合処理	◎	◎	○	◎	◎	400℃	○	◎

◎特に優れている ○優れている △使用可能 × 使用不可

数多くのお問い合わせ内容で取り組んできた知見や実績をもとに選定を行いますのでお気軽にご相談ください。



0120-106-706

受付時間: 8:30~17:30(土日祝日を除く)

ファイル送信をご希望の方はこちらへ
info@kamata.co.jp

営業推進室
 〒416-0946 静岡県富士市五貫島352-1
 TEL.0545-63-1235 FAX.0545-65-6801



蒲田工業株式会社

Since 1921

〔本社〕 東京都港区港南2-16-3 品川グランドセントラルタワー24F
 〔営業所〕 埼玉、川崎、相模原、富士、静岡、名古屋、大阪、福山、熊本