

自己析出型コーティング

PALMIC

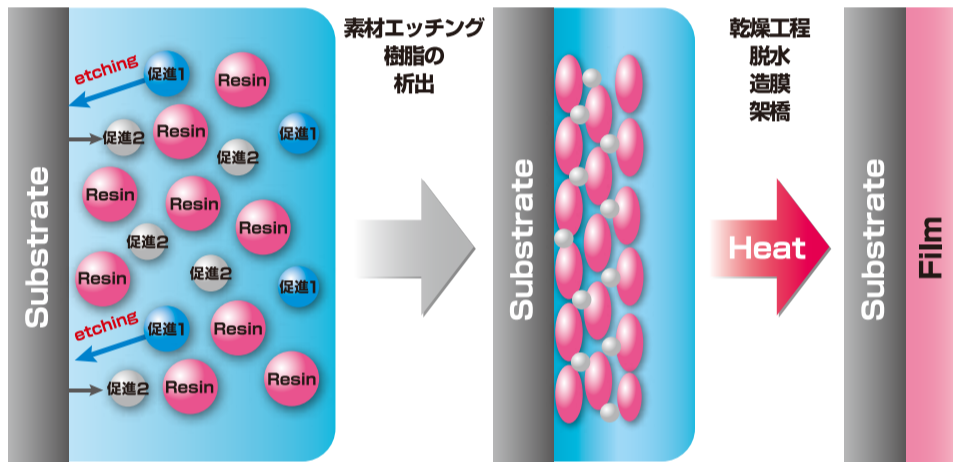
— パルミック —

狭い隙間・エッジ部分の付き回り性が良好

化学反応する部分のみに選択的コーティング

電気エネルギーを使用しない水系薬剤

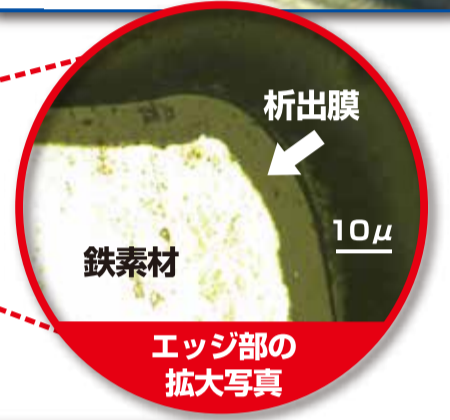
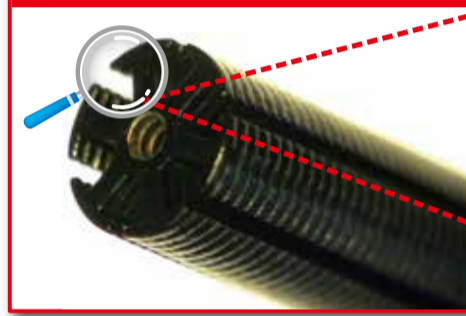
析出メカニズム



コーティング前のコア



コーティング完了のコア



銅線巻付け完了状態



工程比較



- 省スペース化**
- 付帯装置 (化成処理工程で発生するスラッシュ除去装置と電着塗装に必要な整流器&UF) が不要。
 - 設備費の低減・メンテナンス性の向上にも繋がります。
 - 工程数の削減=工程短縮と装置のコンパクト化を実現。現場管理項目の減少になります。
- 生産効率の向上**
- 処理時間30秒を実現しました (膜厚:10μm)。
 - 通電接点が必要。治具の使用素材の自由度が広がります (テフロン等の樹脂・SUS304 etc.)。
 - 電極とワークの距離差による膜厚の不均一現象を気にする必要がありません。治具の形状も自由度も広がります。

鉄素材上の生成膜特性

項目	性能	備考
外観	透明～淡黄土色	顔料配合：黒色
硬度	4～5H	鉛筆硬度 (JIS-K5600-5-4)
絶縁性	$10^{10}\Omega<$	DC100V (JIS-K6911)
絶縁破壊電圧	1.0kV	膜厚10μm (JIS-C2110-1)
密着性	100/100	ゴバン目カット 1mm×1mm
耐高温高湿性	変化なし	85℃×60%RH×500Hr
耐溶剤性	変化なし	IPA&MEK ワイピング
静摩擦係数	0.4～0.5	簡易スライディング評価
推奨用途	精密モータ、電子・電機精密部品の鉄素材部分の絶縁	

膜厚と耐電圧の関係

