

素材／用途／コストに応じて仕様を提案「パルリユーベ処理」

画期的な固体潤滑システム

二硫化モリブデン

グラファイト

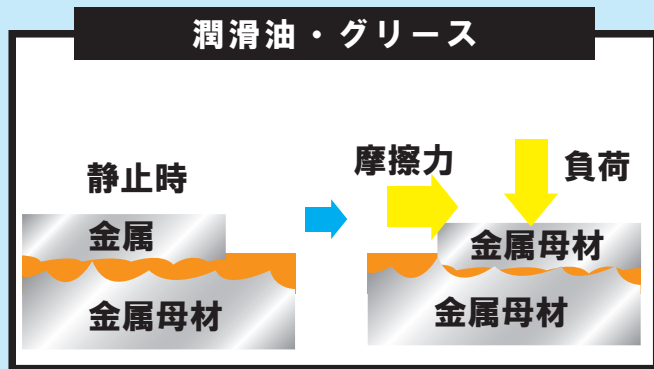
フッ素樹脂 (PTFE)

潤滑油・グリースを使わない

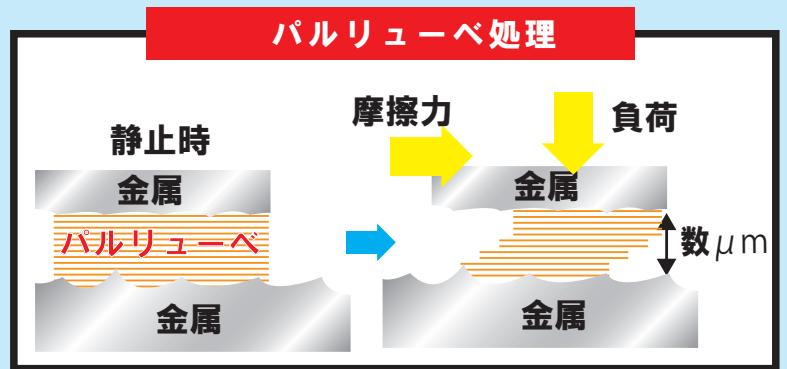
特徴

- ・ 下地処理 + 固体潤滑剤 + バインダー樹脂の複合皮膜
- ・ 潤滑だけでなく滑り止め / 非粘着など非潤滑用途の仕様も可能
- ・ シリコンゴムを含むゴムの耐久性向上 / 固着防止にも対応

パルリユーベ処理が優れている理由

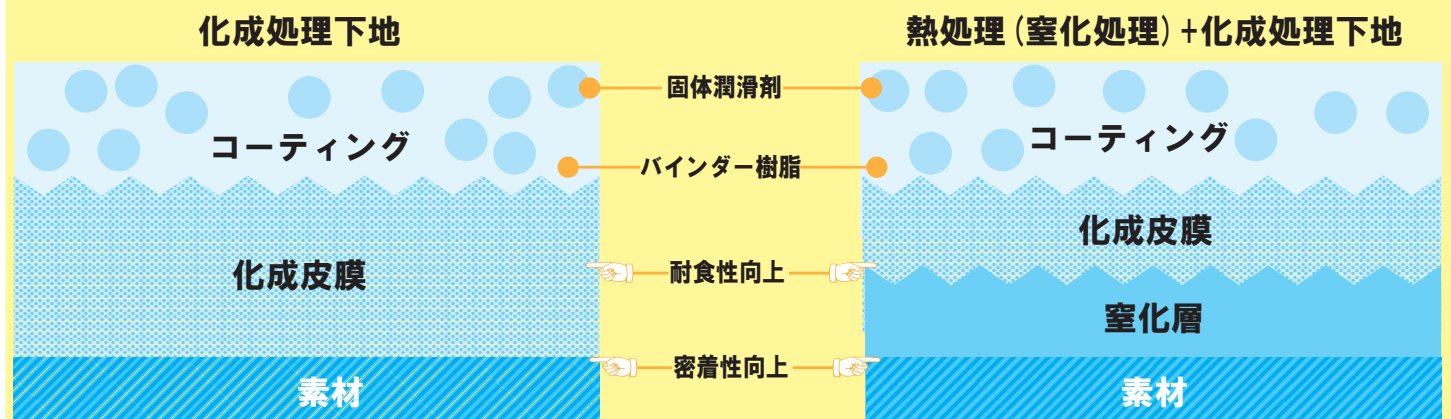


油膜切れを起こして金属同士が直接接触し、かじりが発生する



固体潤滑剤の結晶粒子が層間すべりを発生させて金属同士の直接接触を防ぐ

当社の強みの紹介



熱処理 / 化成処理を下地にすることで更なる高機能化が可能



証券コード4095

日本パーカライジング株式会社

〒103-0027 東京都中央区日本橋1-15-1
Tel.03(3278)4466 kakou@parker.co.jp
加工事業本部



当社の加工工場は全国にあります。
仙台 新潟 宇都宮 前橋 勝田
古河 平塚 愛知 伊丹 福山 九州
他 海外

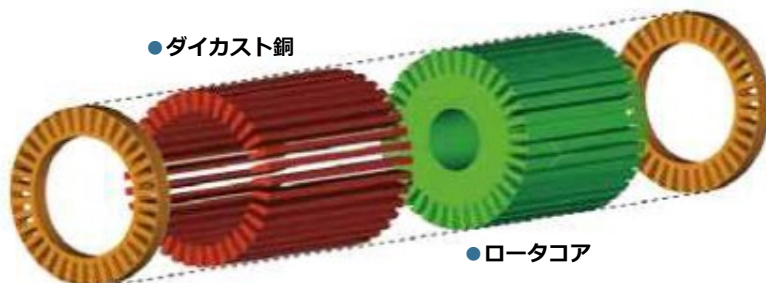
エレクトロニクス&銅・アルミ鋳造 用途向け 耐熱絶縁機能 表面処理剤

パルビューベRシリーズ

パルコートHR塗布有無による、実インダクションモータの効率比較実験結果



●銅ダイカストロータ例

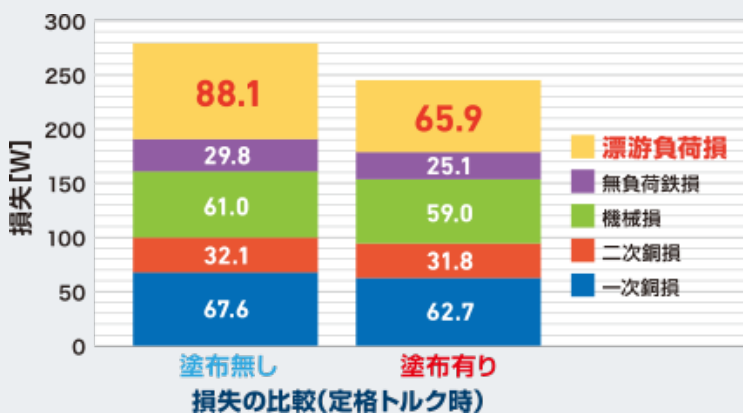
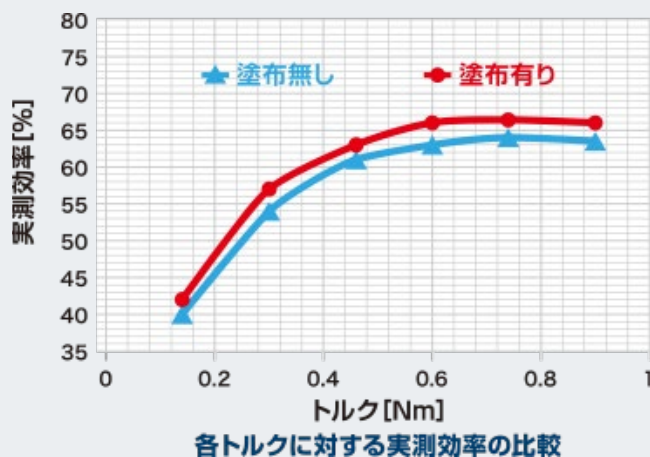
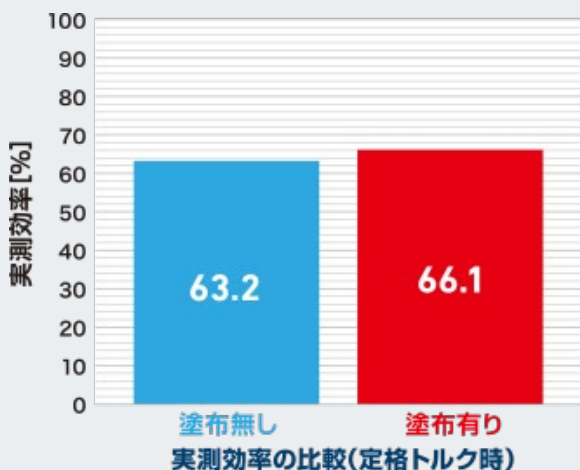


●ダイカスト銅

●ロータコア

「パルビューベR」をロータコアのロット内(ダイカスト銅との間)に塗布することにより絶縁膜として利用

「パルビューベR」塗布有無による、モータ効率の比較結果



試験条件

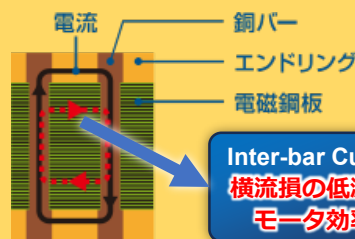
モータ定格：0.5kW-133V-2種-8,000min⁻¹ 0.597Nm Class F
 実測効率：動力計法(パワーメータによる電氣的入力とトルクメータによる機械的出力を直接測定)
 損失：実負荷試験にもとづく損失分離(JEC-2137)
 巻線温度：65℃(塗布無しモータの定格トルク時の実測), 66℃(塗布有りモータの定格トルク時の実測)
 電源：電動発電機による正弦波電源

結論



●断面イメージ図

銅板と銅バーの間の絶縁膜として利用



●ロータ内部模式図

Inter-bar Current loss
横流損の低減により、
モータ効率が向上