

有機超薄膜による金属の防食技術開発
(事後評価)

質問

回答

F委員	企業での実際の実施例を具体的に挙げてください。	ゴム金型、主にタイヤでの離型処理や樹脂金型等で複数の企業が使用しています。
C委員	実際に使用している企業からの意見はどうか？	添加剤入り樹脂、ウレタンゴムで効果がない、また、熱重合なので、プラスチック、薄い材料に使用できない、という意見があります。
A委員	湿式法と乾式法の違いは何ですか？	湿式法は接着がメインです。しかし、フッ素を使うと厚い膜が出来ないなどの問題があります。乾式法は金型への使用がメインです。
	環境条件があるので耐久性も大切だと思うのですが。	その問題は、すでに民間企業が酸化チタンを使うなどで対応しています。
D委員	接触角で機能評価をしていますが、撥水性で評価した方がわかりやすいと思います。	
G委員	大きさはどのくらいですか？	1m角の金型でのテストを企業でやっています。 (1.8m x 1.5m)
B委員	テーマは防蝕ですが、離型の話になっています。防蝕技術についてはどうなのでしょう？ また、この技術のコストはどのくらいですか？	コストは試作で1バッチ 20万です。従来品は 15~ 20万です。処理時間の短縮についても検討しています。耐防蝕性は撥水性向上で対応しています。塩水噴霧試験で確認済みです。
C委員	研究や用途の新規性は高いのでしょうか？	金型離型というのは今までありませんので、それが新規性になります。
	湿式と乾式の明確な差を教えてください。	湿式ではトリアジンチオール種類しか使用できません。積層に対応するには乾式でないといけない点が異なります。
	さまざまな問題がありますが、解決に向けてのプロセス等は考えているのですか？	次回のテーマで対応予定です。