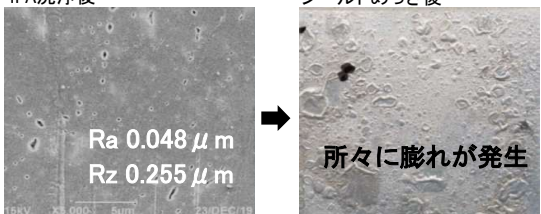
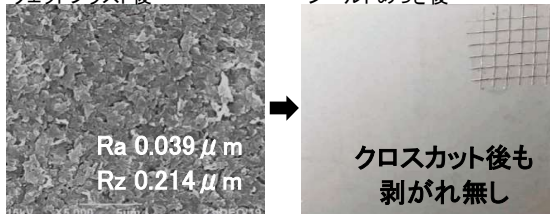
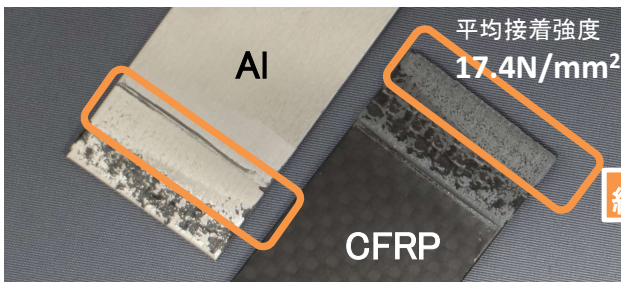


展示No	(新潟県)	提案区分	☐ 樹脂成形 ☐ ゴム製品 ☐ 電気・電子部品等 ☐ 鋳造・鍛造等 ☐ プレス加工 ☒ 表面処理・熱処理 ☐ 機械加工 ☐ システム・ソフトウェア ☐ その他()					
	12							
提案技術・製品名 高機能樹脂材料向け、めっき、コーティング、接着前処理								
企業名	マコー(株)						資本金	4,500 万円
							従業員	135 名
所在地	新潟県長岡市石動町字金輪525						本社 所在地	新潟県長岡市石動町 字金輪525
海外生産拠点	北米							
主要取引先	(株)SUBARU、トヨタ自動車(株)、(株)デンソー、(株)豊田自動織機、(株)アイシン							
規格認証取得								
提案の狙い	☐ 新工法 ☒ 品質向上 ☒ 性能向上 ☐ 質感向上 ☒ 生産性向上 ☐ コストダウン ☐ 軽量化 ☐ 環境負荷 ☒ その他(接着強度)							
適用可能な 製品/分野	・車体の各種外装部品/構造部品 ・ECUケース、電子機器筐体、カバーアンテナ、レーダー							
セールスポイント	・化学薬品を使わない環境にやさしい物理的な表面処理で、接着に適した緻密な凹凸を形成 ・対象素材を選ばず、CFRP、ガラス、フィルムなどの接着下地で大幅に密着強度UP							
提案技術・製品名の内容/特長								
従来技術・製品					提案技術・製品			
☐ 自社 ☒ 同業他社 ☐ その他()								
従来工法の問題点 薬品 : エッチングに 強酸、強アルカリ などが必要 : 素材に依存 して、密着性が得られない プラズマ : 時間経過 と共に表面処理効果が低下する					弊社ウェットブラスト工法の特徴 ・エッチングに 薬液を使用しない ・ 素材を選ばず に加工可能 ・時間依存性のない ナノアンカー を形成			
例1) めっき密着性向上(母材: PPS) IPA洗浄後 シールドめっき後  洗浄のみ、エッチング不良により膨れが発生								
例2) CFRP/アルミ接着後の引張試験結果 前処理: アルコールふき取り					ウェットブラスト後 シールドめっき後  表面粗さを悪化させずにめっき密着性を改善			
 平均接着強度 17.4N/mm² 約1.6倍					前処理: ウェットブラスト  平均接着強度 26.9N/mm² 界面では剥離が発生せず被着材層で 材料破壊 が発生 接着強度が 約1.6倍 に向上			
開発進度(10月現在)	☐ アイデア段階 ☐ 試作/実験段階 ☐ 開発完了段階 ☒ 製品化完了段階							
従来との比較 優位性数値割合	品質向上	性能向上	質感向上	生産性向上	コストダウン	軽量化	その他(接着強度)	
	数値未定	数値未定		数値未定			1.5~2倍(洗浄のみに対して)	
連絡担当者	【所属・役職】 GM部 広報課						【氏名】	須佐 吉和
URL	https://www.macoho.co.jp/				Email	y_susa@macoho.co.jp		
TEL	0258-47-1729				FAX	0258-21-4124		