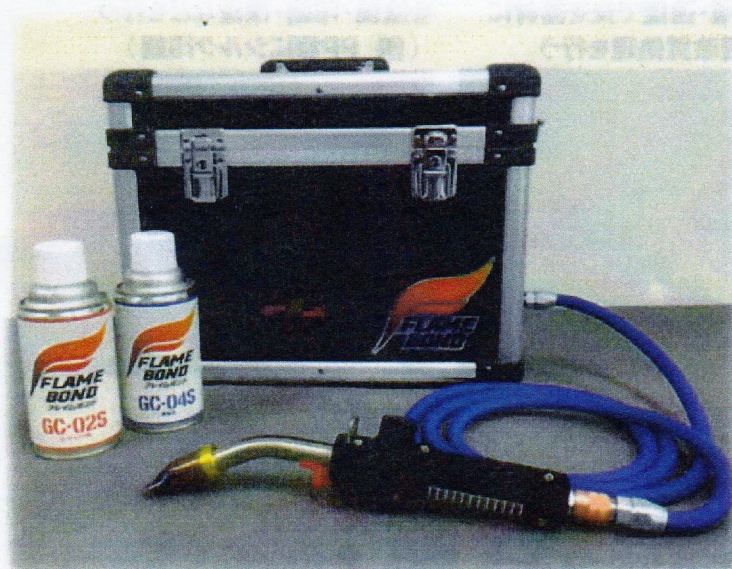


接着強化 新技術！

くっつきにくい素材が
外観を変えずに

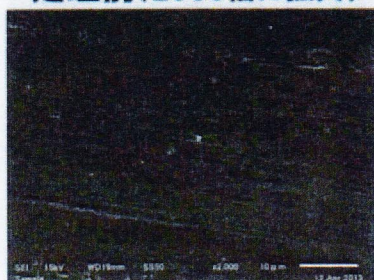
密着力の強い素材に早変わり！



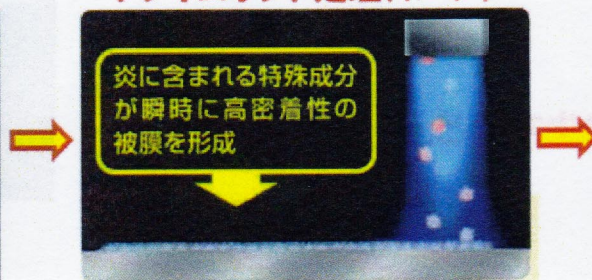
フレイムボンドはガスカートリッジ内の有機液体金属を気化させて燃焼し、炎と共に吹き付ける事によって、対象基材表面に密着性の高いナノレベルの「酸化ケイ素」を化学結合させ“くっつきにくい素材をくっつきやすくする”表面改質処理システムです。他の改質方法と比べて作業時間が短い、効果持続時間が長い、省スペースでの運用ができるなどの特徴がある他、濡れ性向上によって密着性・接着性が格段に向上します。

ステンレスの表面改質例

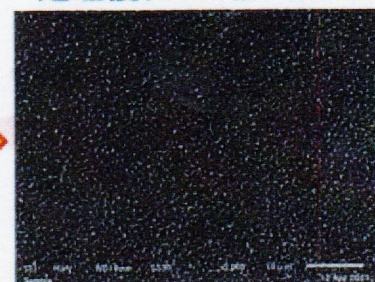
処理前(2000倍に拡大)



フレイムボンド処理(イメージ)



処理後(2000倍に拡大)



※実際の外観は変わりません。

フレイムボンドは約1300℃の炎を使って処理をしますが、毎秒40cm程度の速度で処理すると、基材表面は最大でも約60℃までしか上がらず、PPクリアファイルなどにも施工が可能です。当社が推奨する2往復施工を行った場合、ガスカートリッジ1本で連続約90分、面積にして約30㎡の施工が可能です。

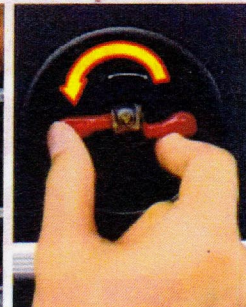
①施工基材を事前に脱脂する
(G'zoxDP脱脂スプレーを推奨)



②本体・バーナーそれぞれのカプラー
にホースのオスプラグを接続する



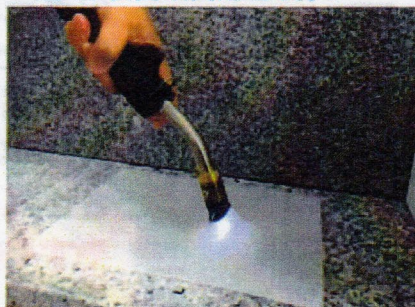
③カートリッジを止まるまで回し込み、
本体の開閉レバーを開ける



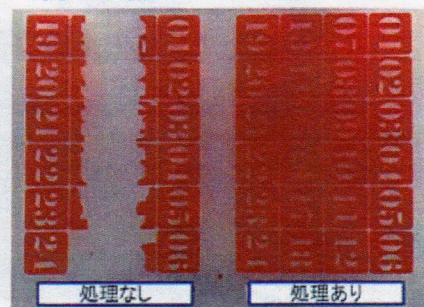
④バーナーの開閉ノズルを左に回し、
赤いレバーを押し込んで点火する



⑤適正な距離・速度で炎を基材に
当て、表面改質処理を行う



⑥塗装・印刷・接着などを行う
(例 PP板にシルク印刷)

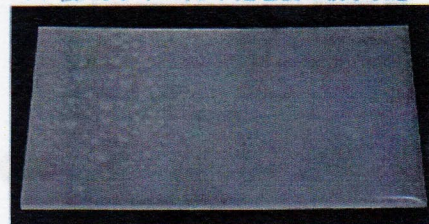


表面改質処理が可能な対象素材

- ・プラスチック類 (ポリプロピレン、アクリル、ポリカーボネート、PET、ナイロン等)
- ・メタル類 (ステンレス、アルミニウム、メッキ処理基材、塗装板等)
- ・ゴム／エラストマー (シリコンゴム、EPDM、天然ゴム等)
- ・ガラス素材 (板ガラス、耐熱ガラス、硬質ガラス等)
- ・タイル、セラミック類
- ・その他難接着性素材

※PTFE (フッ素樹脂) や生木など、一部改質不可な
素材があります。

PP板にフレイムボンド処理後の親水状態



処理なし

処理あり