

# 表面処理種類の特性一覧表

	耐摩耗性	耐熱性	耐衝撃性	非粘着性 (離型性)	耐蝕性	滑り性	密着性	寸法精度
JCコートP	○	100℃	△	◎	○	◎	◎	◎
ダイクロン	◎	450℃	◎	△	○	○	◎	○
ブラストロン	◎	450℃	○	△	○	◎	◎	○
「複合処理」ブラストロンコーティング +DLC処理	◎	400℃	○	○	○	◎	◎	◎
ダイモール	◎	450℃	○	○	○	○	◎	◎
無電解ニッケルめっき	○	650℃	○	△	○	△	◎	◎
フッ素複合無電解ニッケルめっき	○	300℃	○	○	○	○	○	◎
無電解ニッケル・ボロン	○	650℃	○	△	○	△	○	○
硬質クロムめっき	○	450℃	○	△	○	△	○	△
硬質アルマイト	○	100℃	○	—	○	△	○	△
着色アルマイト	○	100℃	○	—	○	△	○	△
DLC	◎	400℃	△	○	○	◎	○	◎
常温DLC	○	400℃	△	○	○	◎	◎	◎
プラズマ窒化	◎	300℃	○	△	○	◎	◎	◎
超硬合金肉盛	◎	800℃	◎	—	◎	—	○	—
超硬金属溶射	◎	1000℃	△	△	◎	○	○	○
自溶性合金溶射	○	600℃	△	×	◎	×	○	○
セラミック溶射	◎	1200℃	×	△	◎	○	○	○
セラミックチップライニング	◎	210℃	×	△	○	△	△	△
セラミックスリープライニング	◎	750℃	×	△	○	△	○	○
TNGコート	△	1200℃	△	◎	○	○	○	○
セラミックコーティング (蒸着)	◎	400℃	△	◎	○	○	○	◎
セラミックコーティング	○	450℃	×	◎	△	○	△	△
非粘着樹脂コーティング	○	150℃	○	◎	○	○	○	×
フッ素樹脂コーティング	×	180℃	△	◎	△	◎	△	△
重合反応薄膜フッ素系コーティング	◎	400℃	○	◎	◎	○	◎	◎
「複合処理」マイクロインプル処理+ 重合反応薄膜フッ素系コーティング	○	400℃	○	◎	◎	◎	◎	◎
セラミック配合フッ素樹脂コーティング	○	260℃	△	◎	△	○	○	△
フッ素樹脂熱収縮チューブ	×	80℃	—	◎	◎	◎	×	△
フッ素樹脂ファブリックシート	×	180℃	—	◎	△	○	×	△
PEEKコーティング	○	260℃	○	○	◎	○	○	△
超高分子PEライニング	○	80℃	○	○	○	◎	○	△
FRPライニング	○	150℃	△	○	◎	○	○	×
抗菌・防カビコーティング	△	80℃	◎	△	○	○	○	—
高強度・防滑床ライニング	○	100℃	◎	△	○	×	◎	—
高引裂きシリコンコーティング	△	180℃	◎	◎	○	×	△	△
ウレタンコーティング	○	80℃	◎	△	△	×	○	△

◎ 特に優れています。 ○ 優れています。 △ 使用可能。 × 使用不可。

私たちは表面処理のプロフェッショナル集団です。



蒲田工業株式会社

Since 1921

営業推進部 〒416-0946 静岡県富士市五真島352-1  
TEL.0545-63-1235 FAX.0545-65-6801

www.kamata-surface.com

詳しくは [表面処理ガイド.com](http://表面処理ガイド.com) 検索



本社 東京/港区高輪  
営業所 埼玉・川崎・相模原・富士・静岡・名古屋・大阪・福山・熊本