

ヒートシーラーのメンテナンスで お困りではありませんか？

例えば...

- ◆テフロンコーティングを使っているがすぐに剥がれてしまい、修理で生産ラインが止まることが多い。
- ◆ヒートシーラーに樹脂がこびり付き、それを除去するのに時間がかかる。
- ◆熱伝導性の良さから真鍮やアルミの材料を使用したいがキズが心配だ。

そこで、ご提案！

これらの問題をすべて解決するのが機能性めっき「**テフ・ロック**」です。

- ◆テフ・ロックは硬質クロムめっきのマイクロクラック内に PTFE を含浸させた特殊な表面処理です。

そのため、テフロンコーティングと比較し、短時間で**剥がれることはありません。**

- ◆PTFE を含浸させているため**樹脂の付着防止、糸引き防止**に絶大な効果があります。

- ◆硬質クロムめっきの硬度によりシール面の**キズ防止**にもなります。



「テフ・ロック」は硬質クロムめっき同様に剥離・再加工を行うこともできます。

耐熱温度は250℃ですが融点がさらに高い樹脂をご使用の場合などは**耐熱バージョン**もございます。耐熱バージョンは300℃以上でのご使用にも対応出来ます。

「テフ・ロック」は食品、添加物等の規格基準(厚生省告示第370号)に基づく器具及び容器包装規格に適合しています。そのため、食品が直接触れるような用途にもご使用いただけます。



事例①

樹脂容器にシールする工程で、従来ヒートシーラー本体(アルミ)表面に硬質クロムめっきを施工していたが、離型が悪くヒートシーラー表面のメンテナンスを適時行っていた。



60万ショット毎にメンテナンスを行っていたが、190万ショットまで延ばすことができ、寿命が**約3倍**になった。

事例②

製袋ラインのポリエチレンチューブを熱溶着させる工程において、スピードアップできないか悩んでいた。従来は、真鍮材(表面処理なし)で使用していたため、温度を上げるとシーラーに樹脂が付着するトラブルが発生していた。



離型性向上によりシーラーの使用温度を上げることが可能になった。

溶着時間が短縮され、ラインスピードが従来よりも**1.15倍スピードアップ**できた。

事例③

袋詰め用ローラータイプのシーラーにおいて、従来SS材に窒化処理(防錆効果)を施工していたが耐摩耗と離型性(熱ローラー表面に汚れ付着)で困っていた。



熱ローラー表面の**耐摩耗性と離型性**が向上し、スピードアップにもつながった。

☆無料サンプル進呈中、テスト施工も承ります。お気軽にお問合せください！