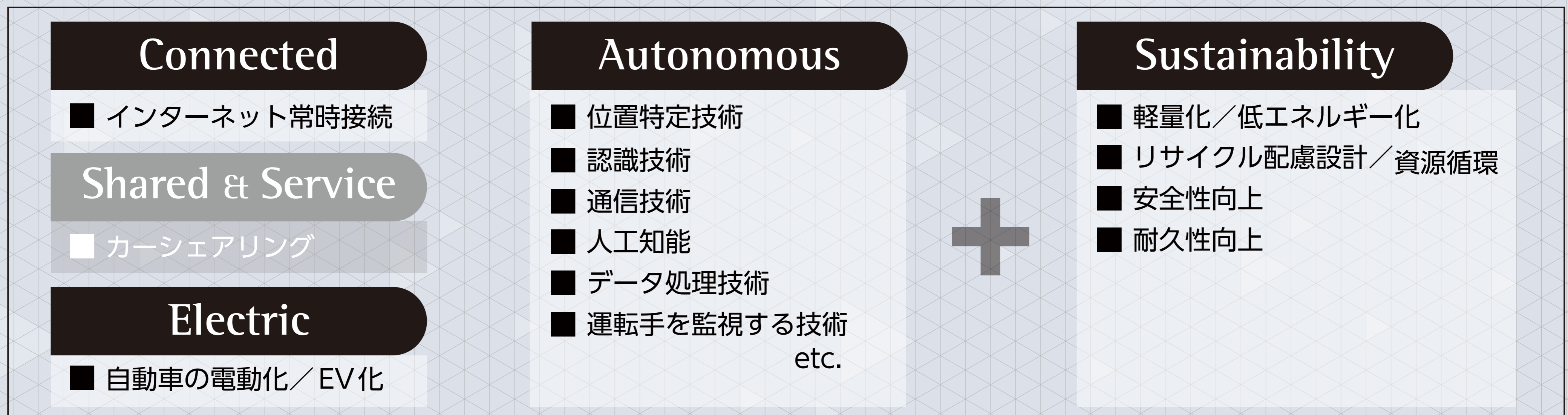


自動車市場を取り巻く課題と大日精化の樹脂改質技術

大日精化は、長年の着色剤事業で培った分散・混練加工技術を活かし、お客様ご希望の樹脂にカスタム設計で機能性を付与します。



蓄熱対策にお困りの方

- ✓ 蓄熱部品の高収載化
- ✓ データ処理量の増加による発熱
- ✓ 信頼性要求の高度化

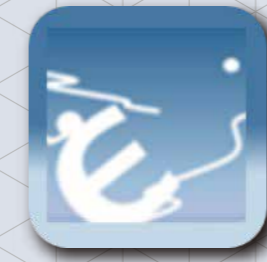
▶ 熱伝導性コンパウンド



高周波対応にご興味をお持ちの方

- ✓ 電磁波の伝播ロスの低減
- ✓ アンテナ基板の小型化
- ✓ 信頼性要求の高度化

▶ 誘電性コンパウンド



サステナビリティにご興味をお持ちの方

- ✓ リサイクル配慮設計／資源循環
- ✓ 環境配慮と機械物性の両立

▶ バイオマスコンパウンド

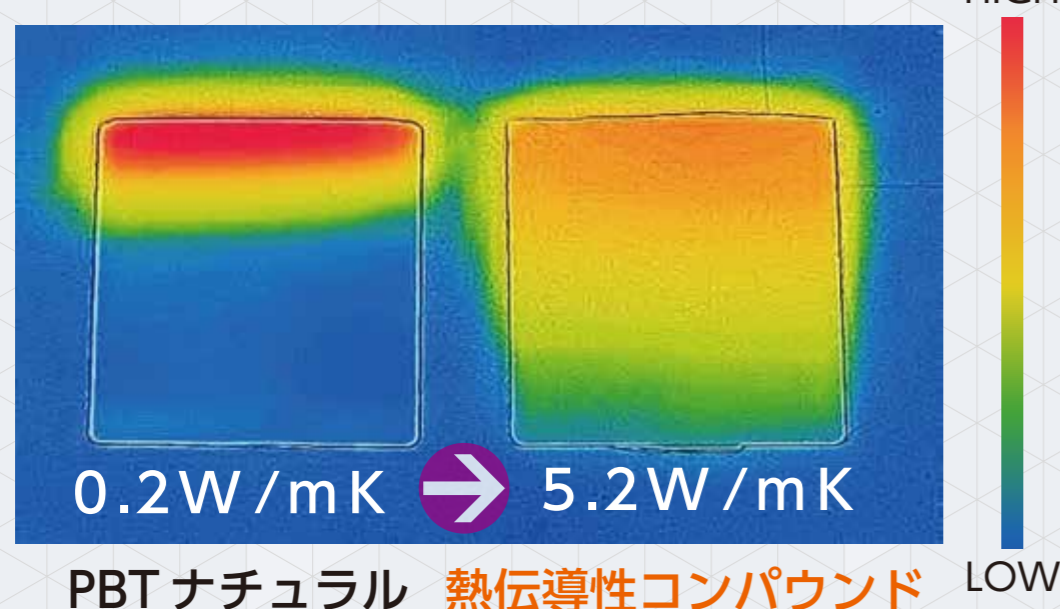


熱伝導性コンパウンド

想定アプリケーション：LED周辺部品、ECUハウジング等

< 蓄熱防止 >

例. PBT樹脂の高熱伝導化



< サイクルタイム短縮 >

当社熱伝導性コンパウンド

高熱伝導化 + 流動性保持 + 高剛性

離型性UP・冷却時間短縮 + 金型温度DOWN

省エネ化に寄与

例.PC/ABS樹脂の高熱伝導化



誘電性コンパウンド

想定アプリケーション：センサー周辺部材、基板、電線、コネクタ、アンテナ、筐体等

< 電磁波の伝播ロス低減 >

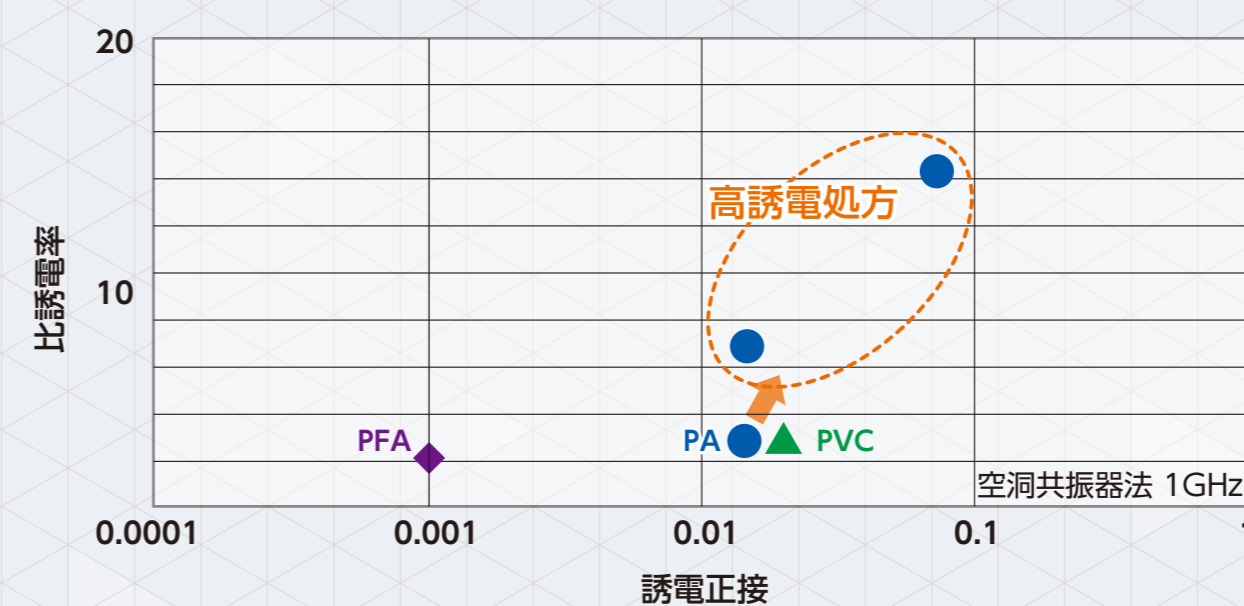
例. フッ素樹脂の低誘電化

測定項目	単位	PFAナチュラル	開発品
比誘電率	-	2.1	1.9
誘電正接	-	0.0012	0.0019
体積抵抗率	Ω・cm	>1×10 ¹⁴	>1×10 ¹⁴
MFR	g/10min.	28	18
比重	-	2.1	1.8

比誘電率・誘電正接：空洞共振器法 5GHz / 体積抵抗率：漏洩電流測定方式
MFR：質量測定法（372℃、5kgf） / 比重：水中置換法

< 高周波対応アンテナの小型化 >

例. 熱可塑性樹脂の高誘電化



バイオマスコンパウンド

想定アプリケーション：内装用途（レザー、インパネ、ドリンクホルダー）等

< 対象樹脂 >

PP
PE
PA
TPU etc.

< バイオマスフィラー >

例
セルロースファイバー

お客様ご指定
or
大日精化選定

大日精化 < コンパウンド >



製品外観

お客様 < 成形品例 >



射出成型品



フィルム

本資料における各種物性データは、特定条件下における当社評価結果ですので保証するものではありません。成形方法や成形条件、お取り扱いの樹脂の特性により、測定結果が変わる可能性もあります。