

展示No.26	区分	部品	素材/材料	設備/装置	金型/治工具	システム/ソフトウェア	その他
提案名	コーティングによる輻射での放熱効果の向上			工法	表面処理	新規性	世界初
会社名	(株) フロロコート			所在地	〒350-0833 埼玉県川越市芳野台1-103-37		
連絡先	部署名：新材料チーム 担当名：石川 慎也			URL	https://www.fluorocoat.co.jp/		
				Tel No.	049-225-4321		
				E-mail	ishikawa@fluorocoat.co.jp		
主要取引先	<ul style="list-style-type: none"> ・(株) イワキ ・シンフォニアテクノロジー (株) ・(株) フジキン 			海外対応	<input type="checkbox"/> 可 [生産拠点国] <input checked="" type="checkbox"/> 否		

提案内容

<p>提案の狙い</p> <p> <input type="checkbox"/> 原価低減 <input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input checked="" type="checkbox"/> 質量低減 <input type="checkbox"/> 安全/環境対策 <input type="checkbox"/> 生産(作業)性向上 <input type="checkbox"/> その他() </p>	<p>適用可能な製品 / 分野</p> <p>電子部品・EV周辺等</p>				
<p>従 来</p> <p>①放熱課題は、伝熱の内、伝導や対流の機能を主として解決してきた。</p> <p>伝熱の3形態</p> <p>②密閉型の筐体内部の放熱では、スペースを取るヒートシンク(伝導)とファン(対流)に頼っており、スペースが取られる。軽量化も難しい。</p> <p>③シート状の放熱材はあるが、貼ったり、置いたりできる箇所ではしか使えない。コストも高い。</p>	<p>新技術・新工法</p> <p>①コーティングにより、被塗物に輻射放熱機能を付与できる。</p> <p>②放熱のためのスペースを小さくできる。(ヒートシンクの代替としても期待される。)</p> <p>③伝導、対流で放熱対応済みの被塗物でも、コーティング可能であれば輻射放熱機能を追加できる。</p>				
<p>セールスポイント (製造可能な精度 / 材質等)</p> <p>金属材料のものであればコーティング可能 ミストが届く範囲で様々な形状にコーティング可能</p>	<p>問題点 (課題) と対応方法</p> <p>放熱効果の測定方法が定まっていない 共同で測定方法の確立を希望する</p>				
<p>開発進度 (2022年9月現在)</p> <p><input type="checkbox"/> アイデア, <input type="checkbox"/> 試作/実験, <input checked="" type="checkbox"/> 開発完了, <input type="checkbox"/> 製品化完了 (採用: <input type="checkbox"/>実績有, <input type="checkbox"/>予定有, <input type="checkbox"/>予定無)</p>		<p>特許の有無</p> <p>有</p>			
従来との比較	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他
	数値割合	—	—	—	最大30%の熱低減効果の実績あり