

2015年9月30日

低融点接着フッ素樹脂「Fluon® LM-ETFE LH-8000」の販売を開始 ～様々な他素材と積層可能。低融点で新規用途拡大へ～

AGC 旭硝子株式会社

AGC（旭硝子株式会社、本社：東京、社長：島村琢哉）は、低融点接着フッ素樹脂 Fluon® LM-ETFE LH-8000 の販売を10月1日より開始します。本製品は、本来は非粘着性のフッ素樹脂に“接着する能力”を付与し、他素材との積層を可能にした Fluon® LM-ETFE の AH シリーズ（*詳細は次頁をご参照）の新製品です。同シリーズの優れた特長はそのままに、Fluon® ETFE 製品ラインナップの中で最も低融点である「180℃」を実現しました。200℃から 350℃と幅広い加工温度条件に対応可能な Fluon® LM-ETFE LH-8000 のメリットは以下のとおりです。

<低融点・加工温度条件拡大のメリット>

- ◆これまで積層が困難だった加工温度の低い汎用樹脂とも積層が可能です。
- ◆それにより、同時押出成形等の加工方法を用いて、複数種類の汎用樹脂と一度に積層体形成ができるようになりました。（成形例は次頁をご参照）
- ◆また、成形加工温度域での熱分解ガスの発生が極めて少なく、成形機への負荷を低減します。

各樹脂の成形加工温度範囲



これまでは主に自動車燃料用チューブ、その他特殊用途に使用されてきた接着フッ素樹脂ですが、低融点の Fluon® LM-ETFE LH-8000 の発売により製品用途を拡大します。

想定される新規用途（既存の用途は下線で表示）：

チューブ&ホース（インクチューブ、ケミカルチューブ、空圧ホース、給油ホース）、薬液バッグ、各種非付着ベルト、フィルム（鋼板ラミネートフィルム、電子基板用層間絶縁フィルム）、多層モノフィラメント等

AGCは経営方針 **AGC plus** の下、価値をプラスする製品づくりに取り組んでいます。長年培ったフッ素化学技術を活かし、高付加価値製品を様々な市場にグローバルに提供していきます。

◎本件に関するお問い合わせ先：

AGC 旭硝子株式会社 広報・IR室 小林 純一

担当：駒崎 TEL:[03-3218-5603](tel:03-3218-5603) Email:info-pr@agc.com

JAPAN
EXPO 2015 MILANO

ミラノ万博日本館に協賛しています。

<ご参考>

■Fluon® ETFE の製品ラインナップ

A G CのFluon® ETFEは、テトラフルオロエチレンとエチレンの交互共重合体で、成形加工性に優れた熱可塑性フッ素樹脂。製品ラインナップは以下のとおりです。

Fluon® ETFE 製品ラインナップ

◆熱可塑性フッ素樹脂「Fluon® ETFE」

- ・低融点タイプ「Fluon® LM-ETFE」
- ・接着タイプ「Fluon® LM-ETFE AHシリーズ」

・低融点接着タイプ「Fluon® LM-ETFE LH-8000」<新製品>

◆フィルムタイプ「アフレックス®」



■Fluon® LM-ETFE AH シリーズとは？

ポリアミド樹脂等の他素材と積層体形成が可能な熱可塑性フッ素樹脂です。特殊な接着剤や表面処理が不要で、他素材との強固な積層構造を同時押出成形等の加工法で一度に形成できます。機械特性、耐薬品性、電気絶縁性、非粘着性等の優れた基本特性を維持しつつ、工程の簡素化による生産性向上、樹脂層を薄くすることによるコストダウン等、様々なメリットを提供します。主に自動車燃料ホース用途に採用されています。

*Fluon® ETFE AH シリーズ製品HP <http://www.fluon.jp/products/ah/index.html>

■Fluon® LM-ETFE LH-8000 製品画像



ペレット状



フィルムやチューブとしての使用例（イメージ）



■成形例（同時押出加工による二層チューブ成形の場合）

チューブに使用する際の同時押出の二層成形の図解は以下のとおりです。複数種類の他素材と多層成形することもできます。

