

展示No	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()
12-3	提案名	蒸着・ハードコート塗装による多様化
	工法	新規性
	表面処理	既存技術改良
会社名	美光九州(株)	所在地 佐賀県佐賀市久保泉町上和泉1848-1
連絡先		URL : https://www.biko-kyushu.co.jp Tel No. : 0952-98-0850 E-mail : k-yoshida@biko-kyushu.co.jp
部署名 : 営業課		
担当名 : 吉田 邦知		
主要取引先	・小糸九州(株) ・トリニティ工業(株) ・(株)村上開明堂化成	海外対応 ■ 可 (生産拠点国を記入 タイ) □ 否

<< 提案内容 >>

提案の狙い	適用可能な製品/分野			
□ 原価低減	□ 品質/性能向上			
□ 質量低減	□ 安全/環境対策			
□ 生産(作業)性向上	■ その他(湿式めっきの代替)			
従来	新技術・新工法			
蒸 着 (じょうちゃく)	蒸着 × ハードコート塗装			
<input checked="" type="checkbox"/> 各種金属での蒸着技術	金属の輝きを、傷に強く キズから守る驚愕の硬さ 硬度4H を実現			
①アルミニウム(Al) ②スズ(Sn) ③銅(Cu) ④インジウム(In) ⑤チタン(Ti) ⑥ニッケル(Ni)				
塗 装				
<input checked="" type="checkbox"/> UV硬化・熱乾燥塗装に対応	<input checked="" type="checkbox"/> 軽量・環境対応・耐擦傷性アップ			
<input checked="" type="checkbox"/> 塗料は、カラーバリエーションも豊富	<input checked="" type="checkbox"/> 湿式めっきでは出来ない繊細な加工 ヘアライン加工 シボ加工			
<input checked="" type="checkbox"/> 通常トップコートは、硬度H ハードコートは、硬度4H				
セルルスピント(製造可能な精度/材質等)	問題点(課題)と対応方法			
・湿式めっき品の代替 「蒸着+ハードコート塗装」 ・各樹脂材にアルミニウム蒸着後、硬度4Hのトップコート塗装 アルミニウム膜厚: 0.08~0.1μm トップ塗装膜厚: 7~15μm	・性能評価基準は、社内性能評価を実施 密着性・耐薬品・耐温水・耐熱・サーマルショック試験 ・自動車照明機器性能基準合格			
開発進度 (2025 年 10月 現在)	パテント有無			
□ アイデア, □ 試作/実験, ■ 開発完了, □ 製品化完了(採用:□実績有, □予定有, □予定無)	無			
項目	コスト	品質	生産/作業性	その他()
従来との比較	数値割合	—	—	—