

# 良触感、高流動

## ミラストマー<sup>®</sup>

熱可塑性ミラストマー<sup>®</sup>

Thermoplastic Vulcanizates (TPV)

**活用例** インパネ表皮(押出、射出)、ドアトリム、アームレスト等内装表皮

**開発の狙い** 高流動且つ低硬度化することで更なる良触感を達成しつつ、薄肉化、部品工数削減等で貢献

**開発進度** 1. アイデア段階 2. 試作・実験段階 3. 開発完了段階 4. 製品化完了

### 構造 原理 特徴

#### A. 現行ミラストマー<sup>®</sup>紹介

生産拠点 1. 日本 2. 中国 3. ドイツ 4. 米国(2019年秋より)

用途実績

- ・真空成形用シート材 : 全世界に供給、NO. 1の実績
- ・エアバック材 : 全世界に供給、離形性の良さで好評
- ・ブーツ材 : 全世界に供給、他社材より低比重
- ・射出成形用材 : 全世界に供給、インパネ表皮材(t=1.0)として唯一の使用実績

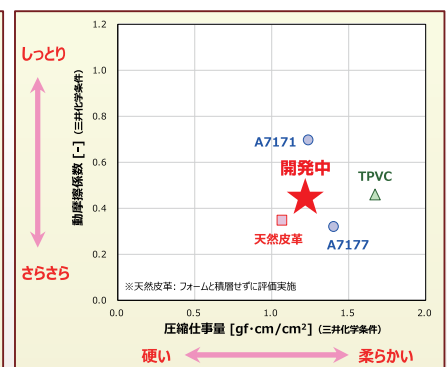
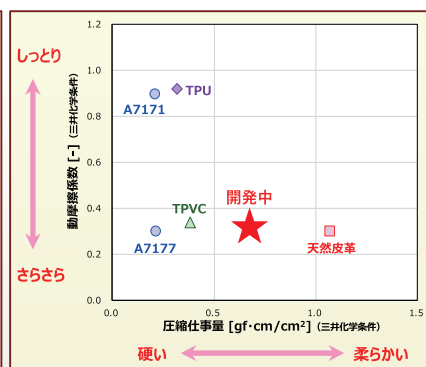
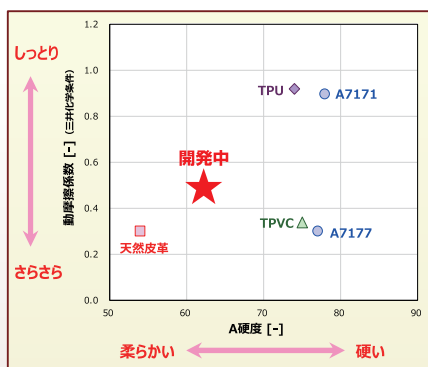
#### B. 射出成形用TPS (SHシリーズ) (①触感更なる改良、②部品工数削減)

① 触感改良 : 低硬度化することでより天然皮革に近づける

SHシリーズ		従来品	
		A7171	A7177
流動性	230℃/2.16kg	250	250
硬度	10sec後	78A	77A
表面特性	耐傷	○	○○
	耐摩耗	○	○

→

開発中	
流動性	150~300
硬度	55~65A
表面特性	○~○○
表面特性	○~○○



② 部品工数削減

削減案 1 アームレスト等の内装部品であれば、PVCシート等の貼り付けではなく、SHでの射出成形品での嵌め込みだけで製品化することが可能

削減案 2 従来の同色疑似ステッチではなく異色ステッチで成形することで、本ステッチ加工工数が削減可能

記載内容は現時点で入手できた資料、情報、データ等に基づいて作成しており、記載のデータや評価に関しては、いかなる保証をするものではありません。

#### 課題と対応策

天然皮革を凌駕する触感を目指す