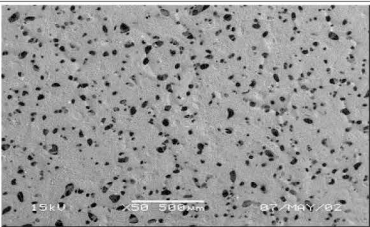
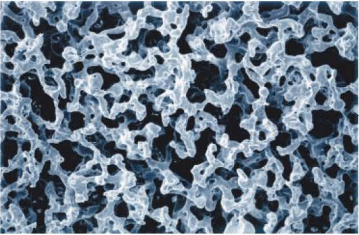
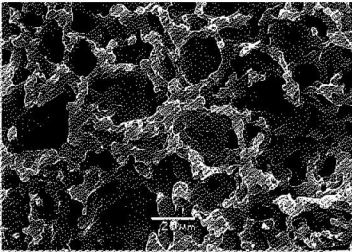
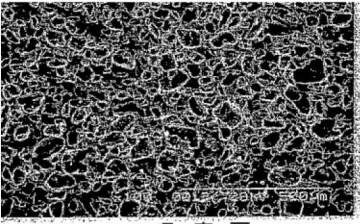
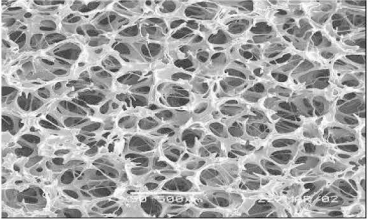
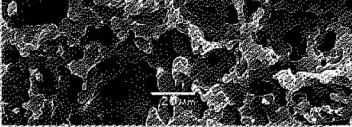
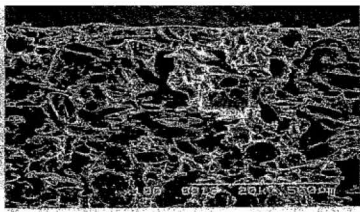


各种滚轮的物性比较表

	P V A (PolyVinyl Alcohol)	PU	P0	PVC
1 基本构造、特长				
材质	聚乙烯醇缩甲醛 (PolyVinyl Formal)	聚氨酯 (Poly Urethane)	聚烯烃 (Poly Olefine)	聚氯乙烯 (PolyVinyl Chloride)
构造	连续气孔多孔质体	连续气孔多孔质体	连续气孔多孔质体	连续气孔多孔质体
・表面SEM图				
・内部SEM图				
特长	1. 湿润时具有高吸水，保湿性。 2. 湿润时成软化状（干燥时成硬化状）。 3. 广泛的领域被使用。 4. 尺寸多样化。	1. 干燥时成软化状并且拥有良好的弹性。 2. 具有良好的耐热性。 3. 干燥时有高吸水性。	1. 具有极优的耐药性。 2. 干燥时具有良好的弹性。 3. 干燥时具有吸水性。	1. 具有良好的耐药性。 2. 可以调节硬度。 3. 干燥时具有吸水性。
2 用途、主要分野				
用途	吸水、洗净、涂填、搬送	吸水、洗净、涂填、搬送、吸油	吸水、洗净、涂填、吸油	吸水、涂填、搬送
主要领域	印刷线路板、玻璃 (液晶屏、汽车用玻璃、H D)、亚麻油毡、薄膜、引线框架	印刷线路板、玻璃 (液晶屏、H D)、食品领域、引线框架リードフレーム	印刷线路板、电镀、蚀刻、阴险框架	彩扩机、油墨、印刷线路板
3 基本物性				
保湿性 (wt%)	1100	400	250	220
气孔率 (%)	1	83	63	75
拉伸强度	400 k P a	1000 k P a	410 k P a	200~900 k P a
拉伸率	250%	—	1000%	116~131%
C硬度	—	11	10	10~30
平均气孔直径 (μm)	120~180	25	25	—
耐热水性 (℃)	60	100	100	50
保湿时的状态	柔软 (大)	柔软 (中)	柔软 (中)	柔软 (小)
干燥时的状态	硬化	柔软 (大)	柔软 (中)	柔软 (小)
干燥=>保湿的膨胀率	约10%	约2%	约2%	约2%
4 耐药性 (25℃×24小时)				
硫酸	○ (5%以下)	◎ (35%以下)	◎ (50%以下)	◎ (30%以下)
盐酸	○ (3%以下)	◎ (15%以下)	◎ (36%以下)	◎ (10%以下)
硝酸	× (1%以下は○)	○ (5%以下)	◎ (60%以下)	○ (10%以下)
氢氧化钠	○ (5%以下)	△1%以下 (随着时间变化有劣化倾向)	◎ (30%以下)	○ (10%以下)
甲醇	× (30~90%)	○	○	× (5%以下は○)
乙醇	× (20~90%)	○	○	× (5%以下は○)
矿物油	○ (仅会变白浊)	◎	× (纤维状脱落)	△ (硬化)
5 脱水方法	下段滚轮处安装挤压滚轮	下段滚轮处安装挤压滚轮	下段滚轮处安装挤压滚轮	下段滚轮处安装挤压滚轮
6 使用方法	请参考使用说明	请参考使用说明	请参考使用说明	请参考使用说明
注意事项	干燥时会硬化。 请把海绵浸水软化后再使用。 经过防霉处理，请洗净后再使用。	由于光劣化性会产生变质和变色问题 保湿状态保管情况下会存在发霉可能性	使用药液浸泡，避开干燥状态。 使用有机溶剂，稀释溶剂会产生芯子粘性降低。 滚轮自身有膨胀、收缩的可能性。	使用有机溶剂，稀释溶剂会产生芯子粘性降低。 滚轮自身有膨胀、收缩的可能性。
7 外径的选定				
表面速度	10m/min以下	10m/min以下	10m/min以下	10m/min以下
回转速度	20RPM以下	20RPM以下	20RPM以下	20RPM以下
8 滚轮尺寸				
外径尺寸	φ 20~300	φ 20~90	φ 30~60 (肉厚15mm以下)	φ 30~100
滚轮尺寸长度 (mm)	最长4000	最长2000	1000以下	600 700 800 (1000)
外径尺寸精度	5%以内 (成型后)	±0.5mm以内、±1.0mm (Φ60以上) (研磨后) ※SUS中心穴 要	±0.5mm以内、±1.0mm以内 (φ 60) (研磨后) ※SUS中心穴 要	5%以内 (成型后)
9 评价				
吸水性・保湿性	◎	○	○	△
耐热性	○ (60℃)	◎ (100℃)	○ (100℃)	△ (50℃)
吸水速度	○快	○快	○快	△普通
价格	◎	○	○	○