



カテゴリー
内装部材

部品名
シートクッション

材料
ポリエチレン
フォーム

成形方法
加熱圧縮成型法

CNF 添加で高発泡・高強度

目的

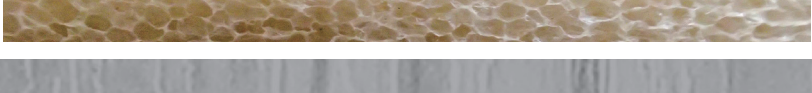
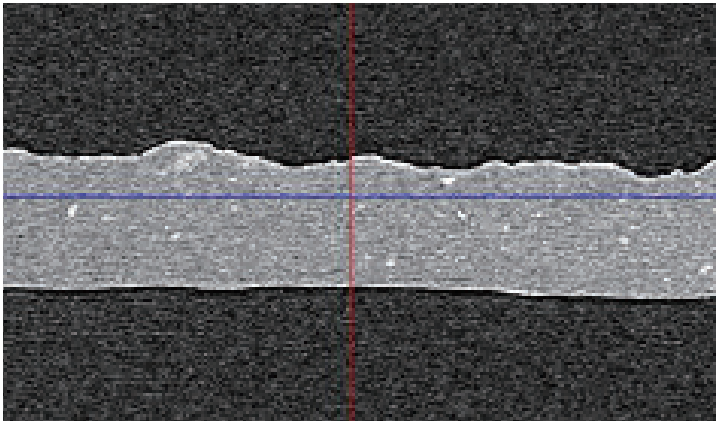
表面強度アップと軽量化

目標

1. 軽量化率 10～15% ぐらいの軽量化
2. 生産性 現状の加熱圧縮成型方法と同じ生産性
3. 品質 現状レベル
4. コスト 現状と同レベルか、5% ぐらいのアップ率

目標達成時期（見込み） 1. 不明 2- 3. 達成済み 4. CNF のコスト及び添加量による

現状

	外観	ポイント	期待効果	懸念事項
部品		内部に30倍発泡品の製品を入れ、周りに15倍発泡品で包んで成形	表面の強度アップ 耐久性向上。 水を吸わない。 ウレタン材より計量	CNF コスト
断面	低発泡品 (10倍発泡)  高発泡品 (30倍発泡)  連続気泡 (30倍+連通発泡) 	・発泡セル均一化・微細化 <成形用> ボックスカバー製品名 <断熱材用> <吸音材料用・隙間埋め用>	③高強度 ③振動特性良好 ③断熱性向上 ③低ソリ、低ひけ ②既存成形機使用可 ③吸音特性向上	③衝撃吸収特性 ③コスト (PE/CNF 化)
CNF		・CNF マスターバッチ (LDPE ベース) を押し出し機で混練することにより分散されていることを確認	③セル柱の高強度化 ③セル膜の高強度化・薄肉化	③凝集による品質バラツキ ③吸水性 ③長期耐久性評価 ③燃焼性 ③におい・VOC ②作業安全性 ④コスト (CNF 情報不足)

今後

出来上がったコンセプトカーの断熱材・吸音材 (風切音低減) として使用できる。
EPDM フォームでの成形でさらなる風合いのアップ。