



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	  	<ul style="list-style-type: none"> <li>発泡セル均一化・微細化</li> <li>&lt;成形用&gt; ボックスカバー製品名</li> <li>&lt;断熱材用&gt;</li> <li>&lt;吸音材料用・隙間埋め用&gt;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>③高強度</li> <li>③振動特性良好</li> <li>③断熱性向上</li> <li>③低ソリ、低ひけ</li> <li>②既存成形機使用可</li> <li>③吸音特性向上</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>③衝撃吸収特性</li> <li>③コスト (PE/CNF 化)</li> </ul>
CNF		<ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>③セル柱の高強度化</li> <li>③セル膜の高強度化・薄肉化</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>③凝集による品質バラツキ</li> <li>③吸水性</li> <li>③長期耐久性評価</li> <li>③燃焼性</li> <li>③におい・VOC</li> <li>②作業安全性</li> <li>④コスト (CNF 情報不足)</li> </ul>

### 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。