

ローラーの汚れ防止にフッ素樹脂コーティングをしている方へ

ロールカバー方式 のススメ



GFTUBE

GRC / GRC-PB チューブ

グンゼ（株）フッ素樹脂熱収縮チューブ

先着 10 名様！ サンプルプレゼント！！

申込書付き



フッ素樹脂コーティングしてるけど...



このお悩みを解決します！



技術と想いをプラスする

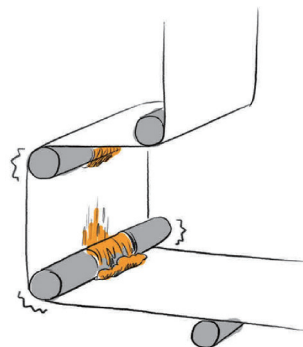
Cretas

ローラーに汚れが付くと？

コンベヤでべたつきのあるものや粉状のものを搬送する際、コンベヤ上に残った残留物がローラー側に付着することがあります。

ローラーに付着物が堆積すると、**ベルトの蛇行**や**雑菌の繁殖**といったリスクが増えます。

このため、多くの工場では、頻繁にローラーを外して、清掃が行われています。これは**時間と手間のかかる作業**です。



付着物のリスク！

ローラー表面に凸凹が生じるため、**ベルト蛇行の原因**になる可能性がある

堆積物に**雑菌が繁殖する**可能性がある

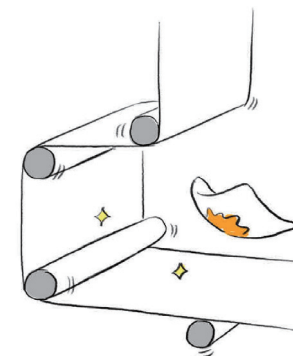
ローラーに着いた付着物が剥がれ落ち
ラインに混入する恐れがある

フッ素樹脂の特性を活かす

フッ素樹脂コーティングは、金属の表面に薄いフッ素樹脂膜を形成することにより、その特性を活かして、汚れを付きにくくし、もし付いたとしても**落ちやすくする技術**です。前述の**3つのリスク**を回避するだけでなく、**日々の清掃の負担も軽減**することができます。

【フッ素樹脂の主な特徴】

・ 離型性 ・ 耐熱性 ・ 絶縁性 ・ 耐薬品性 ・ 撥水性 ・ 耐候性 ・ 摺動性



フッ素樹脂コーティングの弱点

汚れ防止に有効なフッ素樹脂コーティングですが、メリットばかりではありません。

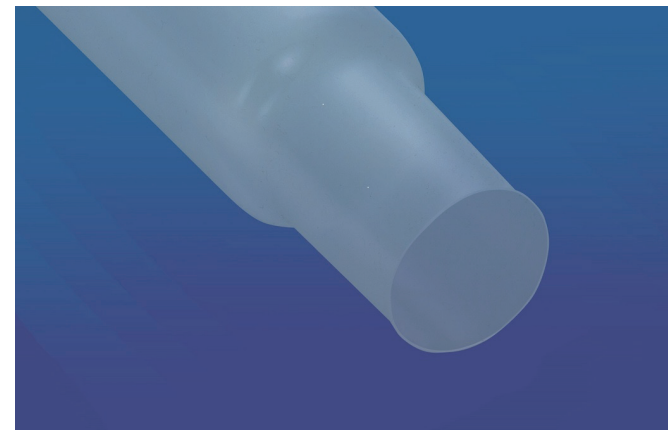
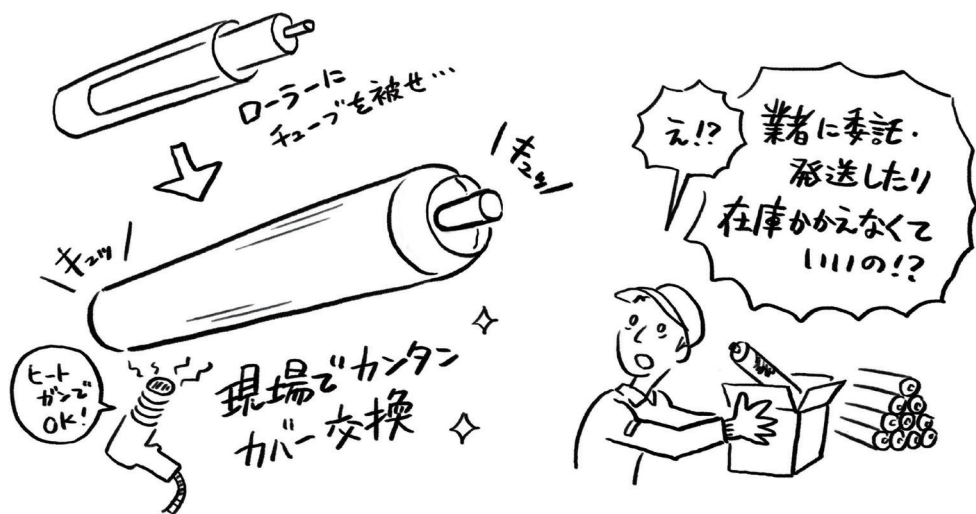
- ・ コーティングが**すぐに剥がれてしまう**。
- ・ コーティング加工には時間がかかるため、常にコーティング済みローラーのストックを用意しておく必要がある。径や長さに種類が多い場合、**在庫管理が大変**。
- ・ コーティングは専門の工場に依頼する必要があるため、工場までの**輸送コスト**が再コーティングを依頼するたびににかかる。

ロールカバー方式のご提案

このようなお困りごとをお持ちのお客様に、当社ではフッ素樹脂熱収縮チューブを用いた、『**ロールカバー方式**』をご提案し、採用いただけてきました。

熱収縮チューブとは、工業用ドライヤー（ヒートガン）などで加熱すると一定のサイズまで収縮する特長を持つチューブです。

大手樹脂メーカー グンゼ（株）では、ロールカバーに適した熱収縮チューブ GRC シリーズで、**大口径にも対応できる**ラインナップを揃えています。



GRC チューブ

ローラーに熱収縮チューブを被せる作業は、現場の作業者の方にも施工可能です。傷が付くなど、古くなってきたカバーは、端にハサミで切れ目をいれて手で引き裂きながら剥がすことができます。

ご注文は 400 mm 以上の長さであれば 100 mm 刻みでご指定が可能です。メーカー在庫品でしたらご注文後数日でお届けできます。お客様が在庫を持っておきたいという場合にも、軽量なので扱いやすく、ローラーに比べて場所を取りません。

▲ 高温の場所に長時間放置すると自然収縮する場合がありますのでご注意ください。

< GRC チューブ 規格寸法表 >

呼称	内径 (mm) 収縮前	内径 (mm) 収縮後	厚み (mm)	最大カット長 (mm) 標準	最大カット長 (mm) 特注(注1)	材質
17P	19	16.5	0.5	1200	3600	PFA
20P	21	18.5	0.5	1200	3600	PFA
22P	24	19.5	0.5	1200	3600	PFA
25P	26	21.5	0.5	1200	3600	PFA
27P	30	24	0.5	1200	3600	PFA
30P	33	27	0.5	1200	3600	PFA
35P	36	28.5	0.5	1200	3600	PFA
37P	41	32	0.5	1200		PFA
40P	43	35	0.5	1200	3600	PFA
50P	51	40	0.5	1200/1800		PFA
55P	57	49	0.5	1200		PFA
60P	63	50	0.5	1200/1800	3600	PFA
65P	67	54	0.5	1800		PFA
70P	71	61	0.5	1800		PFA
75P	75	61	0.5	1800		PFA
80P	81	64	0.5	1800		PFA
85P	91	74	0.5	1800		PFA
95P	98	82	0.5	1800		PFA
100P	106	85	0.5	1800/3600		PFA
105P	109	86	0.5	1800		PFA
115P	117	96	0.5	1800		PFA
125P	127	106	0.5	1800/3600		PFA

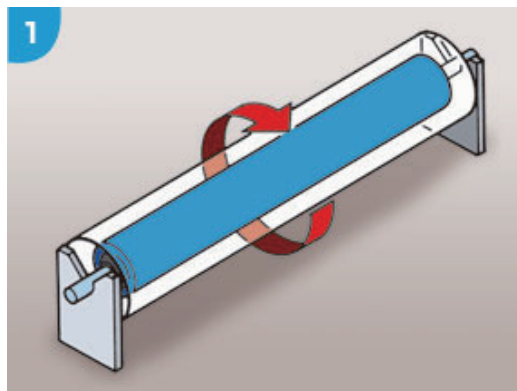
呼称	内径 (mm) 収縮前	内径 (mm) 収縮後	厚み (mm)	最大カット長 (mm) 標準	最大カット長 (mm) 特注(注1)	材質
130P	136	107	0.5	1800/3600		PFA
140P	144	125	0.5	1800		PFA
150P	154	125	0.5	1800/3600		PFA
160F	163	131	0.5	3600		FEP
170F	174	133	0.5	3600		FEP
180F	190	163	0.5	4000		FEP
200F	206	164	0.5	4000		FEP
215F	220	166	0.5	4000		FEP
230F	235	185	0.5	4000		FEP
240F	249	187	0.5	4000		FEP
250F	259	206	0.5	4000		FEP
265F	278	245	0.5	4000		FEP
280F	298	246	0.5	4000		FEP
290F	305	247	0.5	4000		FEP
300F	316	247	0.5	4000		FEP

※ 特注ロングサイズは成型時の金型跡が残ります。加熱収縮することで金型跡は消えますが、表面精度を必要とする用途では必ずお客様にて試験・検証を行い使用可否をご判断ください。

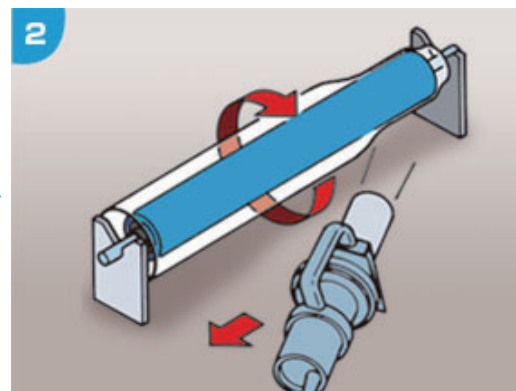
【注意事項】

- ・ カット長は 400 mm以上で 100 mmピッチでカット販売可能。1 本より見積いたします。
- ・ 保管は必ず冷暗所（30℃以下）にて行ってください。自然収縮の恐れがあります。
- ・ P は PFA 製、F は FEP 製です。
- ・ 収縮後内径は 200℃、10 分間加熱時の測定値であり、保証値ではありません。
- ・ GRC を 100℃以上の高温部や、ニップ圧が強くなる場所で使用されますと、ズレやシワが生じる可能性が非常に高くなります。ご注意ください。

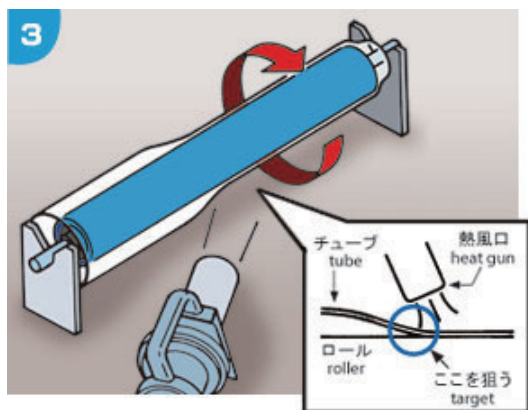
グンゼ フッ素樹脂熱収縮チューブ（GRC） 施工方法



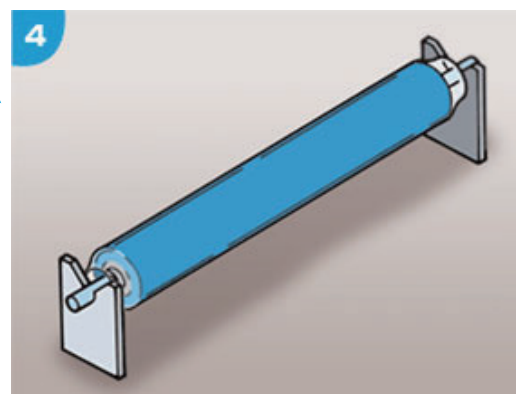
① ロールを等速で回転させる



② 熱風ガンの向きは進行方向と逆向き



③ ロールを回転させながら
必ず片側より縮めていく



④ 耳部をそろえて完了

▼メーカー URL（動画も掲載されています）

<https://www.gunze.co.jp/epd/product/select-industry/industry-01/114/>

Selection

チューブ選定について

チューブは極力ロールの直径に近い内径のものを選定してください。
また、チューブの長さはロールの面長よりも、200 mm程度長いものが望ましいです。

Example φ25 のローラーの場合

収縮前内径が一番近い、型式 25P を選ぶ
(内径 収縮前 φ26 → 収縮後 φ21.5)

Point

施工時のポイント

※ 市販の工業用ドライヤー（ヒートガン）をご利用ください。

- ① ロールは等速で回転させる。
- ② 必ず片側より収縮させる。
- ③ 熱風温度はチューブ表面で 150 ～ 200 度。
- ④ 熱風の向きは、エア어가みを防ぐため進行方向とは逆にする。

より詳しい施工手引きが必要な場合は

技術と想いをプラスする
Cretas

へお申しつけください。

静電気防止グレードのご提案

これまで汚れ付着防止のため、フッ素樹脂チューブを利用したロールカバーをご提案してまいりました。食品工場をはじめとした、異物混入対策に敏感な工場の方に多く採用いただいています。

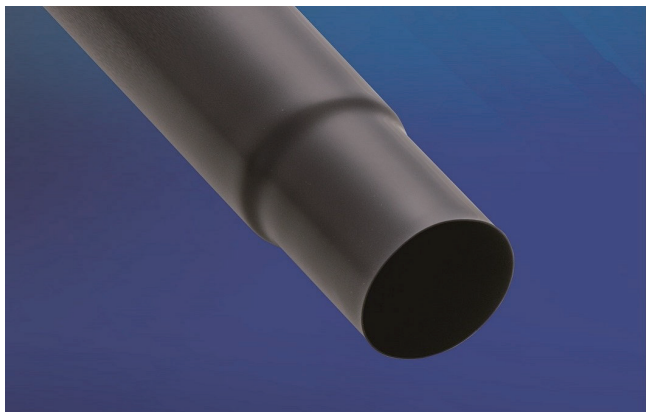
しかし、フッ素樹脂チューブにも一つ難点があります。

それが **静電気** です。

初めの方で書いた通り、フッ素樹脂には絶縁性があり、乾燥している時期には特に、樹脂表面に静電気が溜まってしまいます。

食品以外の一般製品の工場で、紙粉やインクが付くのを防ぐためのロールカバー活用時に、静電気防止についても対策が必要であれば、静電気防止グレードのフッ素樹脂熱収縮チューブ “**GRC-PB**” をおすすめします。

※ 取付け方法は GRC と同じです。前ページを参照ください。



GRC-PB チューブ

＜ GRC-PB 規格寸法表 ＞

呼称	内径 (mm) 収縮前	内径 (mm) 収縮後	厚み (mm)	最大カット長 (mm) 標準	最大カット長 (mm) 特注(注1)	材質
30PB	32	29	0.5	1200		導電PFA
35PB	36	33	0.5	1200		導電PFA
40PB	41	37	0.5	1200		導電PFA
45PB	51	43	0.5	1200		導電PFA
50PB	53	47	0.5	1200/1800		導電PFA
55PB	59	51	0.5	1200		導電PFA
60PB	65	56	0.5	1200/1800		導電PFA
70PB	74	62	0.5	1800		導電PFA
75PB	79	70	0.5	1800		導電PFA
80PB	84	75	0.5	1800		導電PFA
85PB	89	76	0.5	1800		導電PFA
90PB	94	83	0.5	1800		導電PFA
100PB	103	92	0.5	1800		導電PFA
100PB	106	93	0.5	3600		導電PFA
105PB	108	94	0.5	1800		導電PFA
110PB	113	100	0.5	1800		導電PFA
120PB	122	107	0.5	1800		導電PFA
123PB	127	115	0.5	3600		導電PFA
125PB	132	117	0.5	1800/3600		導電PFA
135PB	141	125	0.5	1800		導電PFA
145PB	150	129	0.5	1800		導電PFA
150PB	156	138	0.5	1800/3600		導電PFA

⚠ 食品衛生法に適合していませんので、食品工場や医薬品工場ではご使用いただけません。

サンプルプレゼントキャンペーン実施中！

GRC チューブ /GRC-PB チューブを実際に手に取ってみませんか？
今回、ゲンゼ㈱のご協力をいただき、
先着 10 名様に、無料サンプルをご用意いたしました。
在庫がなくなり次第終了とさせていただきますので、是非お早めにご応募ください。

【提供内容】

*ご希望のサイズ 200 mm～ 300 mm程度 1 本

【申込方法】

① ホームページからのお申込み

当社ホームページの問い合わせフォームに必要事項を入力し、送信してください。
タイトルに『**熱収縮チューブサンプル希望**』と明記ください。

問い合わせフォーム：

<https://www.cretas.co.jp/contact>



② メール /FAX でのお申込み

右ページの申し込み書に記入して、メール / FAX で送信してください。
メール / FAX 受領後に担当者より ご連絡いたします。

【注意事項】

- * 今回のキャンペーンは製造現場の方限定とさせていただきます。
(商社様は除外とさせていただきます。)
- * 在庫がなくなった場合はキャンペーンを終了させていただきます。

フッ素樹脂熱収縮チューブサンプル申し込み書

法人・団体名	
部署名	
お申込者名	
ご住所 (サンプル送付)	□□□-□□□□
電話番号	
E-mail	
サンプル希望サイズ	☒ GRC / ☒ GRC-PB 呼称： (記入例：110PB)
ご意見・ご相談など	

株式会社クレタス

営業 1 課 WEB チーム

URL : <https://www.cretas.co.jp>
TEL : 042-632-2890
FAX : 042-636-5625

技術と想いをプラスする
Cretas