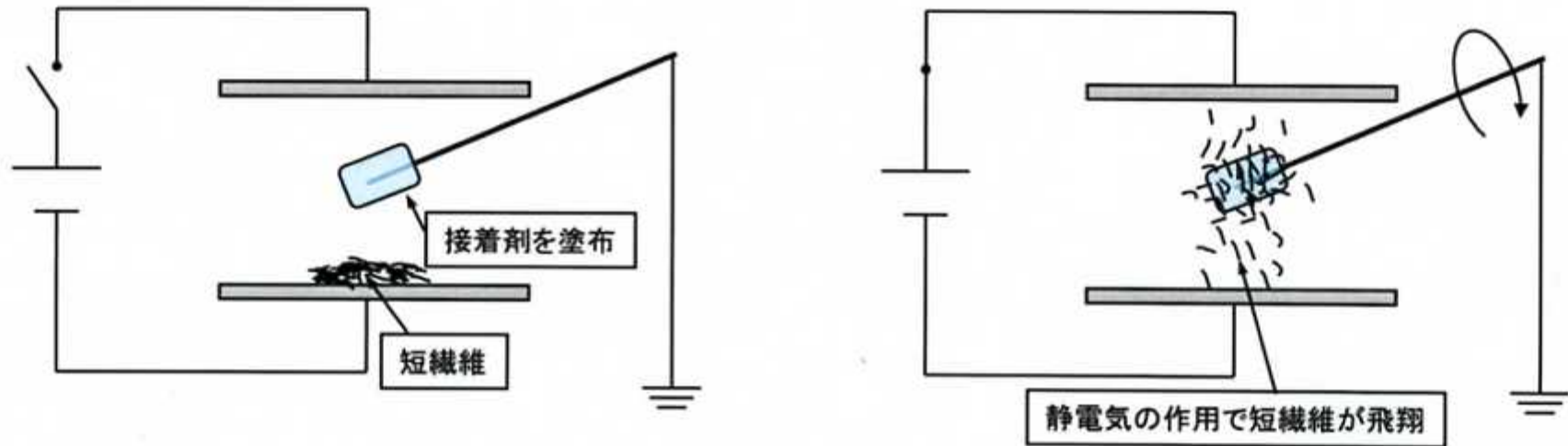


## フロック加工の検討（原理）



フロック加工が可能な繊維は、ほとんどの天然繊維（シルク、セルロースなど）や人工繊維（ナイロン、ポリエステル、アクリル繊維など）。

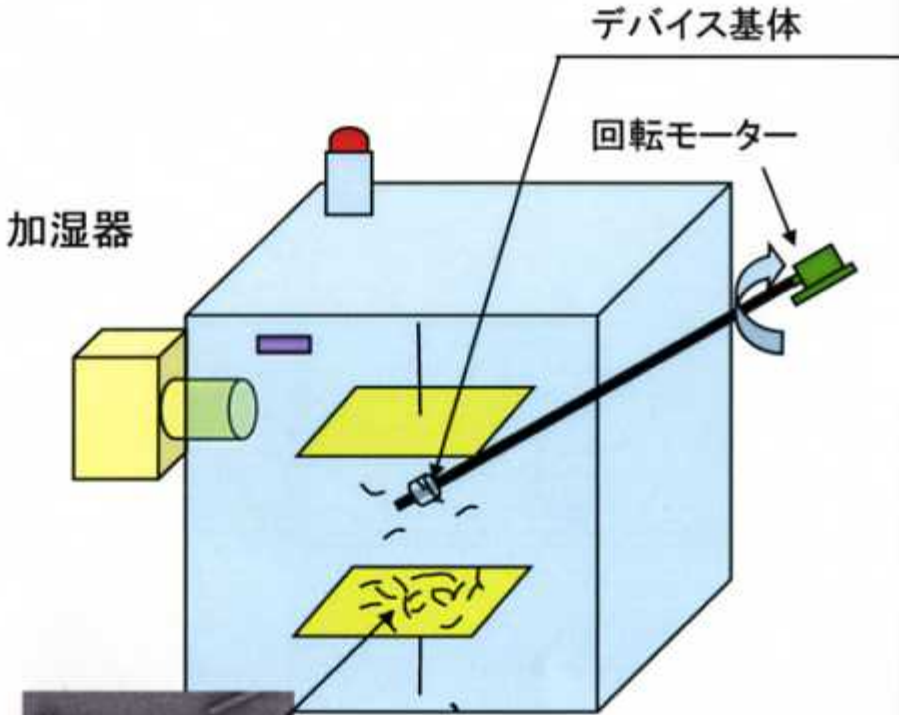
ただし、界面活性剤＋水＋水溶性無機塩からなる前処理液を噴霧する必要がある。

→ 異物の混入、接着剤－繊維間へ前処理液が存在することによる接着力低下

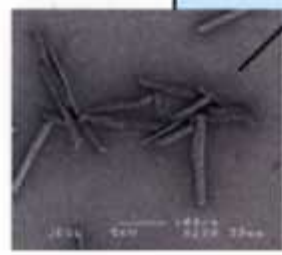
アパタイトコーティング繊維（HAP/SF）は、繊維表面にハイドロキシアパタイトナノ粒子が結合しているため、上記の様な前処理液を必要としない。

# 自動デバイス製造装置（フロック加工装置）

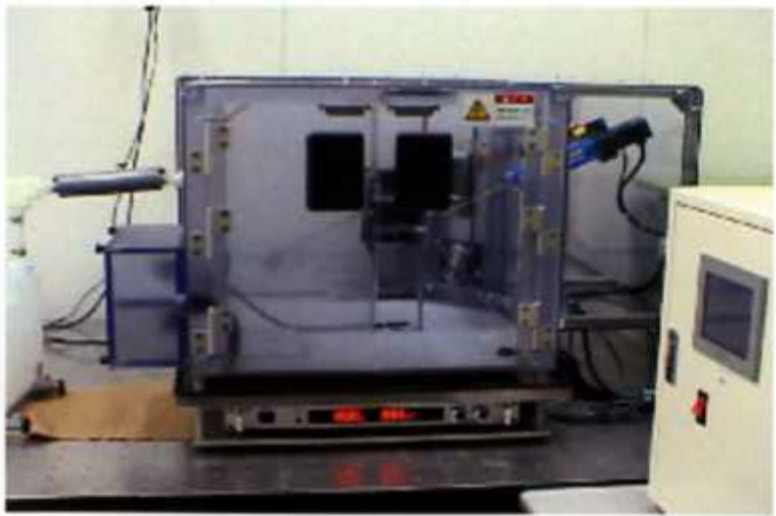
井元製作所と共同作製



筒型デバイス



アパタイト複合繊維(100 $\mu$ m)



## フロック加工の検討 (筒型デバイス(T2型経皮端子))



図. 経皮デバイス(筒型)の  
フロック加工前後の実体像

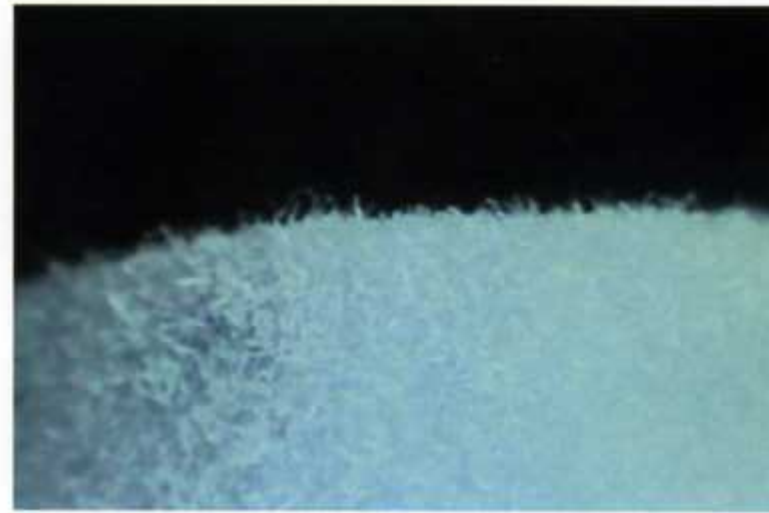


図. フロック加工されたナノアパタイトコート繊維

### 【品質基準測定法】

- ・表面状態確認: デジタルマイクロスコープ
- ・植毛率測定: 走査型電子顕微鏡(SEM)装置

フロック加工の検討（チューブ状基体対応フロック加工装置）



図 チューブ状基体対応フロック加工装置  
（左：コントロール部、右：電極部）

