

## スプレーでドライ潤滑コーティング 極薄のふっ素樹脂皮膜をつくる

# スライドコート

ふっ素樹脂は摩擦係数0.04~0.09で、氷のつぎによくすべる物質といわれています。このふっ素樹脂の潤滑特性が最高に生かされたドライ潤滑膜が、エアゾールスプレーで簡単にできます。

軽荷重の〈すべり〉や、付着防止が必要なときに、対象になる金属、ガラス、セラミックス、木などの、表面にスプレーしてください。

乾燥して厚さ約10ミクロンの半透明、フィルム状の潤滑皮膜をつくります。



荷姿

420cc入りエアゾール缶

### 特 長

- ふっ素樹脂の〈つなぎ〉になるバインダーにも、高潤滑性の樹脂を用いていますから、すべりの良さは最高です。
- 加熱はいりませんから、熱に弱い対象物にもコーティングできます。
- 対象物には強く密着します。
- 皮膜が薄い(5~18 $\mu$ )ので、精密部品などの設計を変えずに用いることができます。

### 用 途

- \* 機械やコンベアーのシュート部分の〈すべり〉と付着防止に。
- \* ふるい、スクリーンのメッシュ部に。
- \* 事務機器、自動販売機、自動発券機、印刷機などのスライド部分に。
- \* 〈すべり〉や付着防止が必要な作業台に。
- \* 敷居、カーテンレール、サッシの〈すべり〉に。

### 使用 方法

#### 1. 予備処理

コーティングする面のゴミ、油、水分を完全に除きます。

金属の場合、処理面をサンドペーパー等で荒らしておきますと、皮膜はより強く密着します。

#### 2. スプレー

ふっ素樹脂は重いので沈降しています。使用にあたっては、エアゾール缶を中でカラカラ音がするまでよく振って、対象物から20~30cm離して、薄く均一な皮膜を形成するようにスプレーしてください。皮膜が厚くなりすぎますと、潤滑性はかえって悪くなります。

#### 3. 乾燥

約5分で手につかない程度になり、約2時間で完全に乾燥しますので、完全に乾燥してから使用開始してください。完全に乾燥しないまま使用しますと、潤滑が不十分だったり、皮膜が剥離することがあります。



## 技術資料

コーティングに適：金属素地、ガラス、セラミックス、陶器、木。

コーティングに不適：塗装面、プラスチック（塗装、プラスチックのなかには、スライドコート剤の影響を受けないものもあります。塗装、樹脂にコーティングする必要のあるときは、必ず前もって影響の有無をテストで確認してください）

### 生成した皮膜の物性

ふっ素樹脂の種類：PTFE（四ふっ化エチレン樹脂）  
色：半透明（わずかに乳白色）

耐熱上限（連続使用）：82°C

耐熱上限（連続使用）：116°C

耐薬品性：ガス体には強いが、液体には弱い。

耐溶剤性：アルコール、石油溶剤に弱い。

耐水性：ときどきかかる水ははじきますが、長時間水に漬けておきますと、バインダーが膨潤して、皮膜が剥離しやすくなります。

皮膜の除去：石油溶剤（シンナー、ベンジンなど）で拭きとります。

## ■強度、耐荷重性

皮膜強度と耐荷重性、潤滑性は、処理対象の材質、処理面の精粗、洗浄度などにより異なりますから、数値で表すのは困難です。

ふっ素樹脂は二硫化モリブデン、グラファイト、窒化ほう素などの固体潤滑剤に比べますと、潤滑性はまさりますが、耐荷重性、耐摩耗性とも小ですから、軽荷重で角のないものの潤滑、〈すべり〉に適しています。

## ■耐熱性について

PTFEの耐熱上限は260°Cですが、スライドコートには、潤滑性と皮膜形成性にすぐれ、反面耐熱上限の低いバインダーを用いているため、バインダーの耐熱上限がスライドコートの耐熱上限になっています。高温下の潤滑、離型には当社の耐熱潤滑、離型剤から適したものをお選びください。

（ここではエアゾール製品だけをご紹介します。）

商品名	潤滑体	耐熱上限（酸化雰囲気中）
テフロンリリーズ	ふっ素樹脂（PTFE）	250°C
ブラックルブ	黒鉛（グラファイト）	315°C
ホワイトルブ	窒化ほう素（hBN）	800°C
ホワイトコート	窒化ほう素（hBN）	800°C
ホワイトリリーズ	窒化ほう素（hBN）	800°C