

信頼のケミカルプロダクツ

最高の耐熱潤滑／窒化ほう素のコーティング剤

ホワイトィ・ペイント

シリコンオイルやふっ素樹脂はもちろん、二硫化モリブデンやグラファイト（黒鉛）が酸化して潤滑しなくなる高温域で潤滑や離型に用いられる窒化ほう素（BN-ボロンナイトライド）のコーティング剤です。

乾燥した耐熱潤滑皮膜をつくりませんが、皮膜の組成はすべて無機物です。



特 性

- 高純度の窒化ほう素を使用しており、潤滑性は抜群です。
- セラミックス、グラファイト（黒鉛）、金属面に密着します。
- バインダーはセラミックなので、温度上昇による皮膜組成の変化はなく、ガスの発生もありませんから、真空中の高温潤滑にも使用できます。
- 水でうすめて使用することもできます。
- 皮膜は熔融金属に濡れません。
- 色はかすかにグレーかかった白で、臭いはありません。
- 不燃性です。

用 途

- 炉内など、高温下で用いられるグラファイト、セラミックス、ステンレス部品の潤滑に。
- 高温真空中での潤滑とスパッターの付着防止に。特に真空蒸着炉に。
- るつぼ、ラドル、ライナーの熔融金属、熔融ガラス付着防止とライフ延長に。
- セラミックス、グラファイト型の離型剤として。
- 溶接の際、ノズルへのスパッター付着防止に。

AUDEC

技術資料

比	重	: 約 1.2
処 理 面	積	: 1ℓ 当り 5 ~ 8㎡
粘	度	: 8 ~ 13dPa · s (20℃)
窒化ほう素の平均粒径		: 5 ~ 7 ミクロン
p	H	: 2 ~ 3
耐 熱 上 限		: 酸化雰囲気中で 800℃ (断続で 900℃)、 真空中で 1,200℃

◎酸性で、水を含んでいますから、鉄鋼面にそのままコーティングしますと赤サビが発生します。希硝酸に侵されない金属には使用可能です。



【荷姿】

500ml、1ℓ、1 ガロン(約 4ℓ)
広口プラスチック容器入り。

用い方

- 1.コーティング面の油、ゴミを完全に除去します。
- 2.粉が沈降するので均一になるよう底の方からよく攪拌してから、コーティング面にハケ、ロール、スプレーで塗布します。粘度を下げる必要があれば、水を加えてください。スプレー使用時は詰まりを防ぐため 50 ~ 100 メッシュで濾過してから使用してください。
- 3.塗布のほかディッピングでコーティングすることもできます。この場合も粘度は水を加えて調整ください。
- 4.自然乾燥ドライヤーまたは乾燥炉で乾燥させますが、急激に 100℃ 以上に加熱しますと水分が沸騰して皮膜の生成を損ないます。

乾燥炉の場合、90℃ くらいで 1 時間焼成が標準です。高真空炉で使用する場合は、通常焼成後、大気中 500℃ で 1 時間以上加熱するとアウトガスは完全に無くなります。

※皮膜を厚くするとひびわれを起こしやすくなります。

※乾燥時、微量の硝酸が蒸発するので、吸入しない様に十分に換気してください。硝酸は 200℃ 以上になると完全に無くなります。

凹凸面にはパテ状の ホワイトセブン

フラットな面へのコーティングはホワイトペイントですが、凸凹があったり、気孔の多い面へのコーティングには、パテ状のホワイトセブンが適しています。ホワイトペイントより厚く塗れますから、凹凸や気孔を埋めて均一な耐熱潤滑面をつくります。

潤滑特性や用法は、ホワイトペイントに類似していますが、組成は異なり pH は中性なので鉄鋼などの金属にも使えます。



硬い皮膜で密着する BNコート

ホワイトペイント、ホワイトセブンより、硬い皮膜をつくります。耐熱上限は 900℃。皮膜は潤滑性とある程度の耐摩耗性があり、熔融金属に濡れることはありません。

BNコートにはセラミックスや黒鉛用の BNコート (C) と金属用の BNコート (M) があり、BNコート (M) は鉄鋼のコーティングに用いても赤サビは発生しません。皮膜の色は BNコート (C) がアイボリー、BNコート (M) がうすいグリーンです。

