

信頼のケミカルプロダクツ

高温下の潤滑・離型と焼付・金属の付着防止

ホワイトィ・セブン

潤滑油はもちろん、ふっ素樹脂、二硫化モリブデン、グラファイトも潤滑機能を失う高温で潤滑する窒化ほう素(hBN)をベースにした耐熱潤滑剤です。白色ペースト状で、耐熱上限は酸化雰囲気中で900℃、真空中では1,200℃です。



【荷姿】500 ml、1ℓ、1 ガロン(約 4ℓ) 広口ポリ容器入り

特 色

- 潤滑体には高純度の窒化ほう素を使用しており、高温下の潤滑性は抜群です。
- 常温乾燥でよく、酸化雰囲気中で使用のときはヒートキュア(焼成)の必要はありません。
- ヒートキュア(焼成)しますと真空中の潤滑に使用できます。
- 金属、セラミックス、グラファイトなど、どの対象物にもよく密着します。高温下でも密着強度は変わりません。
- 生成した潤滑皮膜は熔融金属とぬれません。
- ペースト状ですから凹凸や気孔のある面にも使用できます。
- 中性タイプで安全性が高く、人体への影響はほとんどありません。

用 途

- 高温下で使用する金属製治具の潤滑と熔融金属、スパッターの付着防止。
- 金型、グラファイト型の離型剤として。
- ラドル、トイなど熔融金属、熔融ガラスと接触する金属面の保護と付着防止。
- ハンダこて、ハンダ槽、治具へのハンダの付着防止。
- 真空炉内など、高温真空中の潤滑と気化金属、スパッターの付着防止。
- 高温にさらされるネジの焼付、固着防止。

使用方法

1. 蓋をとって均一になるよう混ぜてください。
 2. コーティング面のゴミ、油などの付着物を完全に除きます。
 3. ハケ、ヘラ、コテ、ロールなどで塗布します。
粘度が高すぎる場合は、水を加えて調整します。
 4. 自然乾燥か、乾燥炉(約90℃、100℃超えないこと)に入れて1時間以上完全に乾燥させてください。
- ◎真空中でご使用になるときは、完全に乾燥させたのち、炉に入れて600℃で15~20分ヒートキュア(焼成)してからご使用ください。

技術資料

- 色 : 白
臭 : ほとんど無臭
比重 : 約 1.4
沸点 : 約 100℃
pH : 7~9
引火点 : 不燃性
溶媒 : 水
主な成分 : 窒化ほう素(hBN)、クレイバインダー
耐熱上限 : 酸化雰囲気中持続で 800℃、断続で 900℃、真空中で 1,200℃