AUDEC

信頼のケミカルプロダクツ

スパッター、溶融金属の付着防止と耐熱保護
セラミックス、黒鉛用の耐熱、潤滑コーティング剤

BNコート<C>

窒化ほう素にセラミック、無機バインダーを加え、セラミックス、黒鉛のコーティング用に粘度、膨張係数が調整してあります。
BNコート<M>より少し粘度の高い水性ペイント状で、塗布、ディッピングでコーティングし、自然乾燥か、低温焼成で硬化させます。生成した皮膜の特性は焼成条件を除いてBNコート<M>と同じです。

特　性

- □ 生成した皮膜にはスパッター、溶融金属は付着しません。
- □ 皮膜は熱伝導性がよく、電気的には絶縁性です。
- □ 水性ペイント状で、塗布が容易です。
- □ 耐熱上限は酸化雰囲気中で800℃(断続900℃)、真空中で1,200℃です。
- □ 自然乾燥で使用できます。

用　途

- □ セラミックス、黒鉛表面の保護と潤滑。
- □ セラミックスラドルの保護と溶融金属の付着防止。
- □ アルミナ、黒鉛るつぼの保護と溶融金属の付着防止。
- □ 溶融炉内面の保護コーティング。

使用方法

1. 蓋を取り、全体をよく混ぜ、内容物を均一にしてください。
2. コーティング面のゴミ、油などの付着物を完全に取り除きます。
3. 多孔質セラミックスにコーティングするときは、一度表面を水で濡らし、余分な水を拭きとってからコーティングに掛かってください。染み込みが強過ぎる場合は、1度目のコーティングを捨て塗りし、拭き取って、その上から再度塗布してください。
4. ハケ、ロールで塗布するか、スプレーまたはディッピングでコーティングしますが、ディッピングするときはコーティング面を前もって水で濡らしてください。
   スプレー使用時など粘度が高いときは、水を加えて調整します。また、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。
5. 通常一度塗りで充分ですが、重ね塗りをする必要があるときは、一回目に塗った皮膜が指触乾燥してから二回目を塗ってください。
6. 皮膜の乾燥は、約24時間自然乾燥させてください。急ぐときは、30分～1時間自然乾燥させたあとで、ドライヤーやハロゲンランプなどで強制乾燥させてください。この時、急激に温度を上げ過ぎると残存水分によりブリスターがひび割れを起こすことがあるのでご注意ください。
7. 乾燥した皮膜をさらに炉に入れて370℃以上の温度で5～10分焼成しますと完全に硬化して密着性が増します。

技術資料

比　　重：1.4　　色　：アイボリー
p　　H：1～3　　塗布面積：1ℓ当たり2.5～4㎡
主な成分：窒化ほう素(hBN)、二酸化チタン、ケイ酸アルミニウム、リン酸アルミニウム、水
有効保存期間：6ヶ月
荷　　姿：500㎖、1ℓ、1ガロン(約4ℓ)いずれも広蓋プラスチック容器入り。

株式会社 オーデック　東京都品川区東五反田3-14-13 高輪ミューズビル　TEL：03-6447-7461　FAX：03-6447-7405
E-mail：info@audec.co.jp　URL：http://www.audec.co.jp/