

超耐油性塗料 NK-1

・特徴

本製品は耐熱性高分子とフッ素樹脂を主成分とした固体潤滑塗料です。
軽荷重下での潤滑性、撥水性、非粘着性に優れています。
工作機械の部品等、常時（水溶性）切削油等のかかる過酷な環境下でも耐性を示す被膜を形成します。
一般的なエポキシ塗料では塗膜の膨潤・剥離が起こる環境下でも強靱な耐性を示します。

・性能

正しい仕様によって加工された被膜は下記のような代表的特性を示します。

色調	緑	
摩擦係数	0.05~0.10	往復摩擦試験機
鉛筆硬度	H	JIS K 5400
碁盤目試験	100/100	JIS K 5400
最高使用温度	150~180℃	使用目的によって異なる

※ SUS304 T.Pにサンドブラスト処理後、本製品を約20 μ m塗装し測定。
なお、これらの値は代表値であり保証値ではありません。

・使用方法

- 1：塗装面は必ず脱脂してください。密着性向上のためにサンドブラスト等下地処理を行うことが理想です。塗装直前には予熱をしてください。
- 2：本製品には沈殿しやすい塗料成分が含まれています。使用前には必ず塗料容器を十分に攪拌し、沈殿物や再分散しきれていない固形物が残っていない事を確認してください。
- 3：塗装後すぐに高温にするのは不具合の原因になります。70~90℃で20分以上、加熱乾燥をしてください。
膜厚を厚くする場合には、被膜不良防止の為乾燥時間をより長めに取ってください。
- 4：標準焼付温度は385 $\pm$ 5℃ $\times$ 30 $\pm$ 5分です。（炉内温度ではなくワーク温度）
なお、低温での焼付は非粘着性が得られません。
- 5：製品の希釈及び器具洗浄には専用溶剤を使用してください。



・用途

- ・金型、治具などの非粘着性、剥離性の向上。水分、糊などの不着防止。
- ・水溶性切削油に接触する、部材の保護。
- ・水溶性切削油を使用する鋼板及び部品・治具への防汚塗装
- ・水溶性切削油用マグネットポンプ部品への耐蝕塗装
- ・高温仕様で行われるSmCo磁石の耐蝕性・信頼性の向上
- ・一般的なNdFeB系焼結磁石の耐蝕性・信頼性の向上

・社内試験結果

a：供試材料

①1液タイプエポキシ塗装（A社製品）

②2液タイプエポキシ塗装（B社製品）

③本製品

にてテストピースを作成。

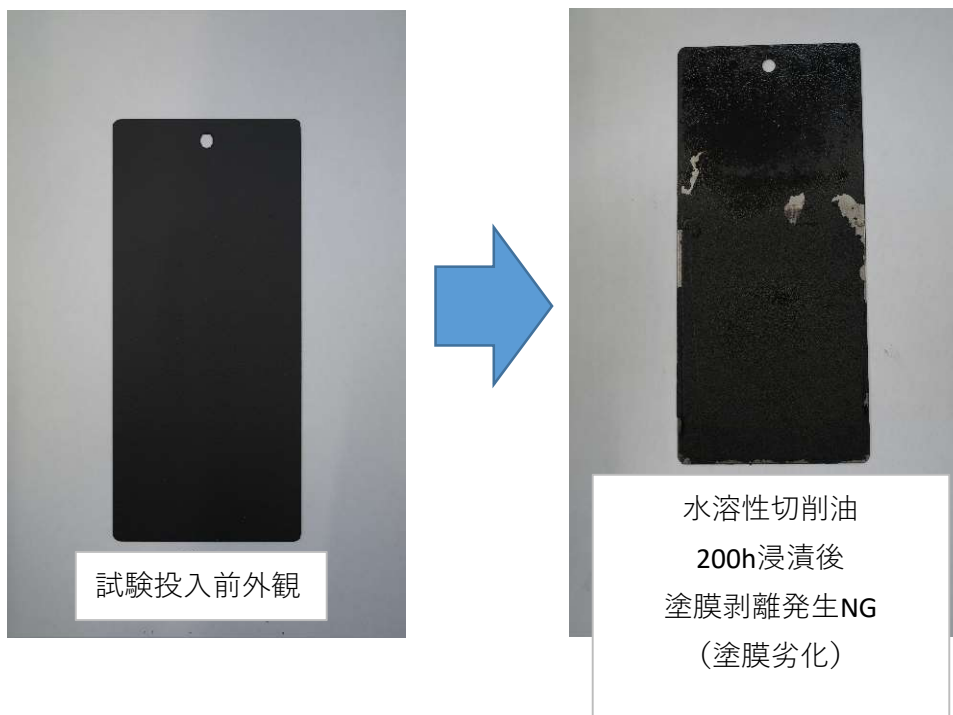
水溶性切削油（ユシロ化学工業、ユシローケンEC50T3）

10倍希釈・液温85℃にて浸漬、恒温器にて液温管理しつつ実施。

塗膜に異状を認めるまで観察した。

b：試験結果

①1液タイプエポキシ塗装

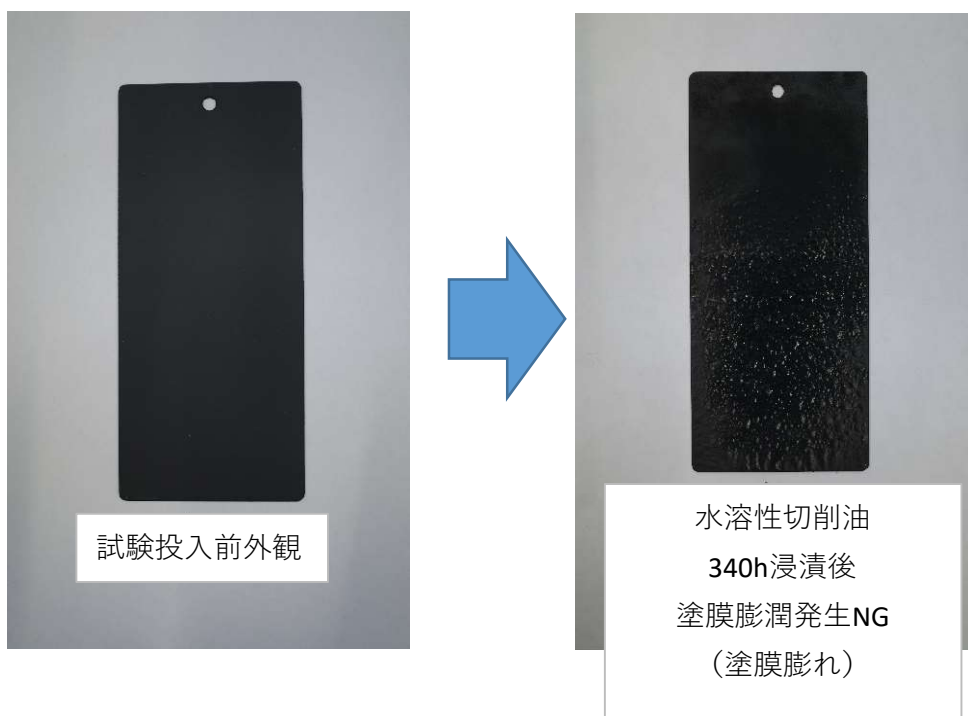


長野県岡谷市東銀座2-1-24

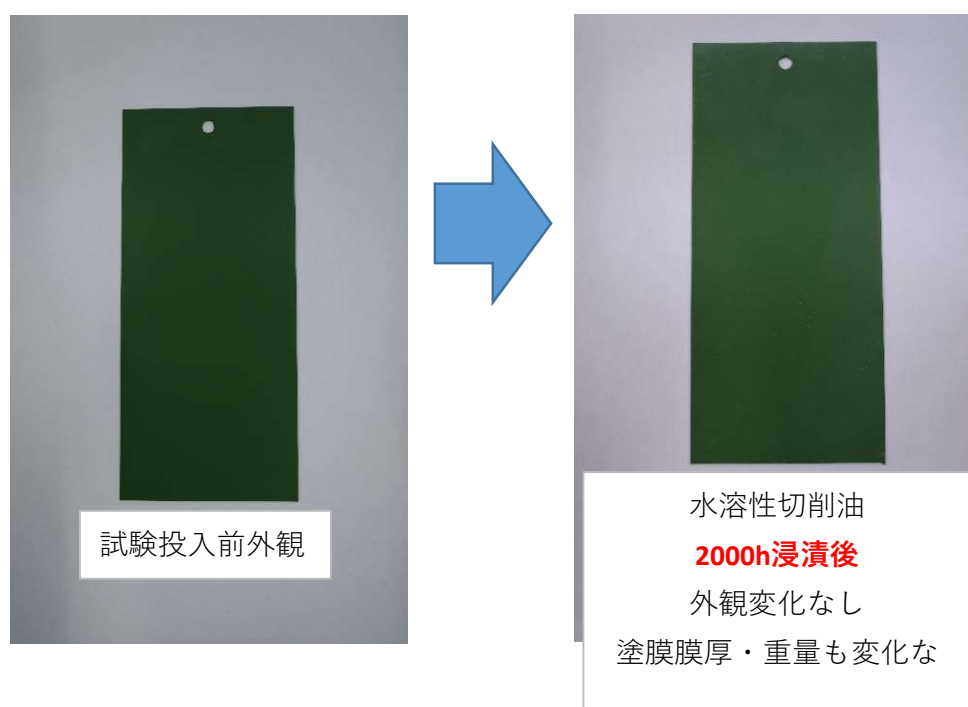
電話：0266-23-2081 URL：http://www.nipponkazai.com

Email：shiratori-t@nkazai.com

②2液タイプエポキシ塗膜



③NK-1(本製品)



- ・備考 新規の被膜または処理工程・条件を実機に適用の際には、実機試験または実機に近い条件での性能を十分確認の上でご使用ください。



長野県岡谷市東銀座2-1-24

電話：0266-23-2081 URL：http://www.nipponkazai.com

Email：shiratori-t@nkazai.com