

● ドライコーティング

ドライフィルムは MoS₂などの固体潤滑剤を有機又は無機結合剤に混合したもので、皮膜の付着を高める前処理（化成処理等）を施した素材の上に硬化皮膜（ドライコーティングフィルム）を形成し、この皮膜に含まれる固体潤滑剤によって潤滑作用を行う方法です。従来の油脂による潤滑が不可能な場所での潤滑作用を可能にします。また、摺動各部位をドライコーティングし、そこにグリースやオイルを使用することで、更にメンテナンスフリーや省エネルギー化に大いに効果があります。ドライコート加工の他、前処理加工のみ（リン酸塩処理、黒染処理）やドライコーティング液の販売も行っております。

【主用途】

1. 乾燥潤滑（油を嫌う箇所）
2. 高荷重により油膜破断を起こす箇所
3. 初期焼付き、かじりの防止
4. 塵埃の多い所
5. フレッシング・コロージョンの防止
6. 高温時や真空中での潤滑

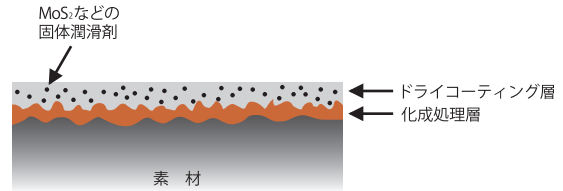


図 ドライコーティングのイメージ

製品番号 製品名	色	PV値	耐圧荷重	摩擦係数	耐熱温度	成分	容器 / 荷姿
L M-23 コンセント	灰黒色	10	147	0.03	-60 ~ 450℃	粘度 SAE#30 揮発性溶剤に MoS ₂ を分散 自然乾燥タイプ	500g(1L 角缶)/12 缶
L M-26 リナルB	灰黒色	-	245	0.05	150℃	アクリル系媒体に MoS ₂ を分散 シンナーは 2 液混合溶剤 自然乾燥タイプ	150g/6 缶 1kg(1L [※] リ容器)/4 本 2.5kg(3L [※] リ容器)/6 本 16kg/1 [※] -缶
L M-52 リナルC	灰黒色	20	294	0.04	200℃	フェノール系媒体に MoS ₂ と特殊潤滑剤 を分散、シンナーはアルコール 焼付タイプ	1kg(1L [※] リ容器)/4 本 2.5kg(3L [※] リ容器)/6 本 16kg/1 [※] -缶
L M-53 リナルD	灰黒色	21	294	0.04	260℃	シリコン系媒体に MoS ₂ を分散 シンナーはキシレン 焼付タイプ	1kg(1L [※] リ容器)/4 本 2.5kg(3L [※] リ容器)/6 本 16kg/1 [※] -缶
L M-55 リナルG	黒色	20	294	0.04	200℃	エポキシ系媒体に MoS ₂ 、PTFE を分散 シンナーはキシレン 焼付タイプ	1kg(1L [※] リ容器)/4 本 2.5kg(3L [※] リ容器)/6 本 16kg/1 [※] -缶
L M-56 リナルZ	灰黒色	-	245	0.05	200℃	エポキシ系媒体に MoS ₂ 、PTFE を分散 シンナーはキシレンと MEK 焼付タイプ	1kg(1L [※] リ容器)/4 本 2.5kg(3L [※] リ容器)/6 本 16kg/1 [※] -缶
L M-62 リナルF	灰黒色	-	294	0.03	200℃	有機樹脂系媒体に MoS ₂ と特殊潤滑剤を 分散、シンナーは混合溶剤、冷間鍛造用 自然乾燥タイプ	1kg(1L [※] リ容器)/4 本 2.5kg(3L [※] リ容器)/6 本 16kg/1 [※] -缶

ドライコートは原液及び加工に関しても全て受注品となります。納期や発注ロット、仕様など詳細はご相談ください。

前処理加工工程

加工品の材質にあった前処理を行います。下図の加工工程図は鉄鋼製品に関する代表的な工程図となります。

