

オフロン

フッ素樹脂の固体潤滑剤を主成分とした塗料タイプの乾性被膜潤滑剤です。
塗膜は低摩耗係数、耐摩耗性、非粘着性などの本来の特性に加えて
複合化機能性や、タイプによってはデザイン性も兼備する画期的な表面改質剤です。

◆特長

- 1 潤滑減摩性(摺動部分の摩耗が少ない。)
- 2 非粘着、耐汚染性に優れる。
- 3 耐薬品性に優れる。
- 4 耐熱、耐寒性に優れる。

◆種類

塗料タイプ	乾燥条件	適用
オフロン(F-1)	180℃ × 30min	潤滑剤:フッ素樹脂 変性フェノール樹脂タイプ 金属用
オフロン(F-2)	180℃ × 30min	潤滑剤:フッ素樹脂 変性フェノール樹脂タイプ 金属用
オフロン(F-4)	160℃ × 30min	潤滑剤:フッ素樹脂 変性ポリエステル樹脂タイプ 金属用 調色可能
オフロン(F-8HN)	80℃ × 30min	潤滑剤:フッ素樹脂 2液型ウレタンタイプ プラスチック用 調色可能

◆塗装仕様

塗料タイプ	硬化剤	シンナー	混合希釈比(質量比)		膜厚 (μm)	塗装粘度 秒/HIS・20℃	吹付圧力 (MPa)
			塗料	シンナー			
オフロン(F-1)	—	No.7000シリーズ	塗料 シンナー	100 20~100	5~7	8~10	0.15~0.4
オフロン(F-2)	—	No.7000シリーズ	塗料 シンナー	80 40~110	5~7	8~10	0.15~0.4
オフロン(F-4)	—	No.2000シリーズ	塗料 シンナー	100 20~50	10~15	10~15	0.3~0.4
オフロン(F-8HN)	IP-60	No.6000シリーズ	塗料(主剤) 硬化剤 シンナー	80 10 50~80	15~20	10~12	0.3~0.4

◆注意事項

- 1 塗装前には素材の脱脂、洗浄を充分に行ってください。
- 2 塗料は使用前に充分攪拌してください。
- 3 希釈は各タイプに応じて専用シンナーを使用してください。
- 4 塗装仕様は塗料の種類、塗装設備、被塗物の形状で異なりますが上記仕様ご参考下さい。
- 5 2液タイプの場合は主剤/硬化剤の配合割合は指定通り、正確に行ってください。
- 6 硬化剤混合後、反応が徐々に進行します。混合後は8時間以内に使い切ってください。
- 7 直射日光を避け、密栓の上冷暗所に保管して下さい。

◆用途

電器機器(モーター部品、スイッチ部品など)、精密機器(カメラ部品、ローラ部品など)

◆試験成績表

試験項目	試験条件	結果
動摩耗係数	往復スライド型動摩擦係数測定器	0.08~0.14
静摩耗係数	東洋精機 AN-F型	0.12~0.14
付着性	セロテープ基盤目試験(付着目数/基盤目数)	100/100
鉛筆硬度	三菱Uni鉛筆使用	3~4H
耐酸性	5%Na ₂ CO ₃ 水溶液スポット、20℃×24h	良好
耐アルカリ性	5%H ₂ SO ₄ 水溶液スポット、20℃×24h	良好
耐塩水噴霧性	5%食塩水 35℃×240h噴霧後のクロス部テープ剥離幅(1mm以下)	良好

- 備考
- 1 素材: 軟鋼板
 - 2 塗料: オフロン(F-1)ブラック 85
 - 3 膜厚: 5~7 μm

※試験成績表は一般的な物性であり保証値ではありません。
塗料タイプ、塗装仕様等の詳細につきましては弊社営業所にご相談下さい。