

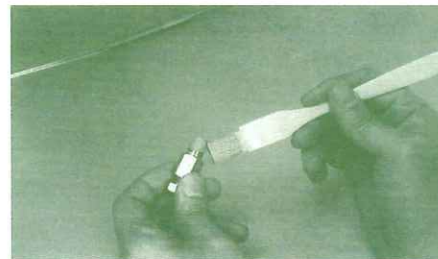
AUDEC

信頼のケミカルプロダクト

スパッター、熔融金属の付着防止と耐熱保護
窒化ほう素(BN)の耐熱、潤滑コーティング

BNコート<M>

BNコート<M>は、六方晶系窒化ほう素(hBN)にセラミック、無機バインダーを加えた金属の耐熱保護、耐熱潤滑剤です。ハケ塗りやスプレーで金属表面にコーティングしますと、硬くて耐熱、潤滑、高密着のセラミックスの皮膜を形成します。



使用例



【写真1】
感熱部の保護と伝熱性を向上させるため、シースの先端にスプレーコーティング。

【写真2】
かじり防止に、とりつけネジにハケ塗り。

特性

- 生成した皮膜にはスパッター、熔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

- スパッターの付着防止。
- 熔融ハンダの金属部分への付着防止と金属面の保護。
- ステンレスラドルの熔融金属付着防止と防食。
- 真空蒸着炉内のマスキング。
- 金属面への切削粉の付着防止。
- 熱電対の伝熱性の向上、かじり防止と絶縁。

使用方法

- 蓋を取りよく混ぜ、内容物を均一にしてください。
- コーティング面のゴミ、油などの付着物を完全にに取り除きます。
- 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。
スプレー時など粘度が高すぎるときは、水を加えて調整します。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。
- コーティング皮膜の厚さの基準は0.1~0.2mmで、厚過ぎるとクラックの発生や剥離が発生することがあります。皮膜を2度塗りする場合は、一回目の皮膜が指触乾燥したら二回目を重ね塗ります。
- コーティングが済みましたら自然乾燥か乾燥炉に入れて乾燥させます。自然乾燥の場合は約24時間、乾燥炉の場合は60~70℃で約1時間を目安に完全に乾燥させてください。乾燥不十分のまま加熱しますと、クラックやブリスターが発生したり、皮膜が剥離することがあります。
- 乾燥した皮膜をさらに炉に入れて300℃以上の温度で30分程焼成すると完全硬化し密着性が増します。

技術資料

色 : 淡いグリーン
主な成分 : 窒化ほう素(hBN)、ケイ酸リチウム、無機顔料、水酸化リチウム、水
比重 : 1.3
pH : 10~11
塗布面積 : 1ℓ当り 3~6㎡
荷姿 : 500ml、1ℓ、1ガロン(約4ℓ)いずれも広蓋プラスチック容器入り。
有効保存期間 : 1年