

# 耐熱防錆スプレー

## 特長

- ① 600℃の耐熱樹脂を用い、200℃で防錆力を発揮
- ② 有機溶剤中毒予防規則・PRT法該当物質を含まず、微臭
- ③ 少量塗布（膜厚：11μm）でOK。1本の塗布量：約12m<sup>2</sup>
- ④ 塗布後一晩乾燥させて下さい（乾燥前でも防錆力を発揮します）

## 一般性状

外観	淡黄褐色液体
臭気	微臭
比重（15℃，原液）	0.91 g/cm <sup>3</sup>
引火点（原液）	0℃以下 <b>第四類第一石油類</b>

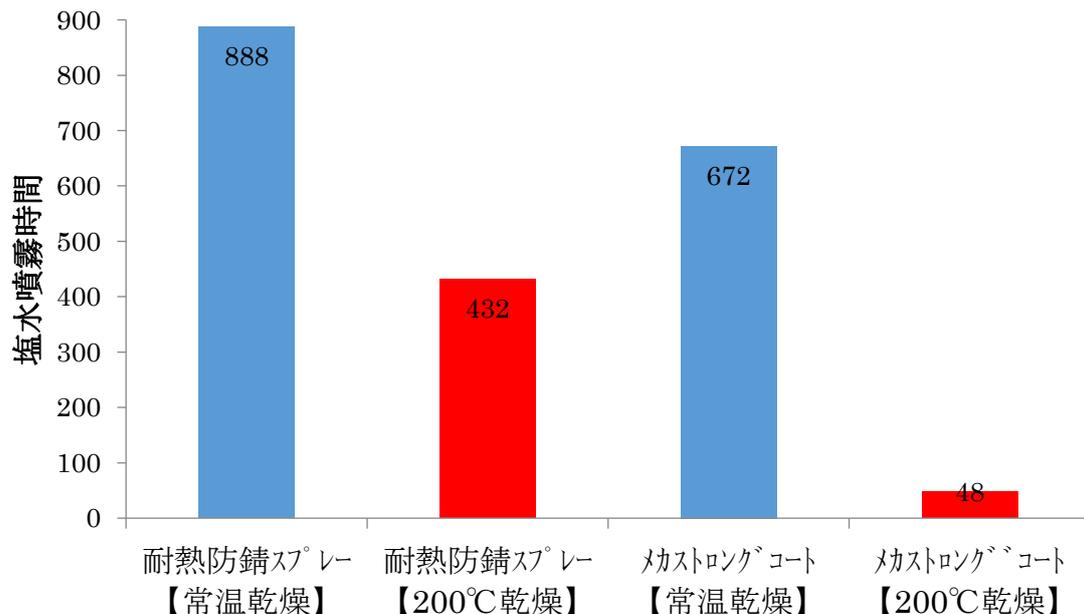
## 常温／200℃乾燥後の塩水噴霧試験

### <方法>

耐熱防錆スプレーを塗布した試験片（SPCC-SB鋼板）を常温乾燥と200℃5時間で乾燥させ、温度35℃において塩水を噴霧した装置（塩水噴霧機）内に設置し、錆が発生するまでの時間を観察しました。

比較対照として耐熱樹脂を使用していないメカストロングコート（金型用屋外防錆剤）で同様の試験をおこないました。

### <結果>



# 耐熱防錆スプレー

## 屋外及び海辺試験

### <方法>

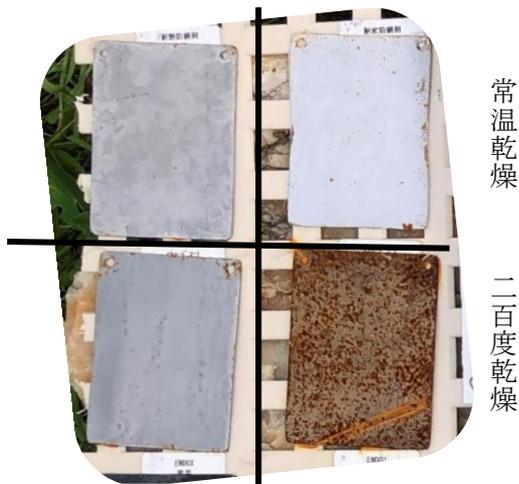
耐熱防錆スプレーを塗布した試験片（SPCC-SB鋼板）を常温乾燥と200℃5時間で乾燥させ、屋外（弊社工場敷地内）と海辺に放置し、錆が発生するまでの時間を観察しました。

比較対照として耐熱樹脂を使用していないメカストロングコート（金型用屋外防錆剤）で同様の試験をおこないました。

### <結果>

耐熱防錆スプレー

メカストロングコート



1ヶ月経過後の写真

### 2ヶ月経過後の錆発生状況

試験場所	試料	乾燥	防錆
屋外	耐熱防錆スプレー	常温	○
		200℃	○
	メカストロングコート	常温	○
		200℃	×
海辺	耐熱防錆スプレー	常温	○
		200℃	△
	メカストロングコート	常温	○
		200℃	×

## 被膜測定

### <方法>

耐熱防錆スプレーに浸漬した60X80X0.1mmのクロムメッキ鋼板を1晩室内放置後重量測定し、被膜の厚みを計算しました。（重量測定法）

### <結果>

耐熱防錆スプレーの被膜厚み : 11 μm

## 乾燥時間

### <方法>

30℃で耐熱防錆スプレーの乾燥状態を観察しました。

### <結果>

経過時間	乾燥状況
3時間	乾燥しているが、ベタツキ有
24時間	硬化完了

# 耐熱防錆スプレー

## 塗装への影響

### <方法>

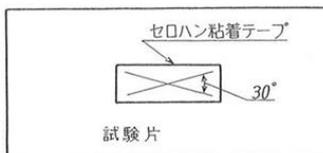
- ① アクリル、フタル酸、ウレタン、エポキシ、アルキド樹脂のラッカースプレーを鋼板に塗布。
- ② 一晩放置し塗料が乾いたのを確認して、耐熱防錆スプレーを塗布。  
塗布後、塗装の溶け出しがあるか、手で触って確認しました。
- ③ 1ヶ月放置後、JIS K 5400 8.5.3に記載されていたXカットテープ法で塗装への影響を確認しました。

### Xカットテープ法

カッターナイフを用いて互いに30度の角度で交わり素地に達する約40mmの切込みを入れます。

次に交差する2本の切込みの上から接着部分の長さが約50mmになるようにセロハン粘着テープを貼り付け、消しゴムで上からこすって、塗膜にテープを完全に密着させます。

テープを付着させてから、1~2分後にテープの端を持って塗膜に直角に瞬間的に引きはがし、Xカット部の状態から評価点数をつけます。



評価点数	Xカット部の状態	現象
10	はがれが全くない。	
8	交点にはがれがなく、Xカット部にわずかにはがれがある。	
6	Xカット部の交点からいずれかの方向に、1.5mm以内のはがれがある。	
4	Xカット部の交点からいずれかの方向に、3.0mm以内のはがれがある。	
2	テープをはったXカット部の大部分に、はがれがある。	
0	Xカット部よりも大きくはがれる。	

### <結果>

樹脂の種類	塗布直後の溶け出し	Xカット試験結果
アクリル	溶け出し無し	10
フタル酸	溶け出し無し	10
ウレタン	溶け出し無し	10
エポキシ	溶け出し無し	10
アルキド	溶け出し無し	6

# 耐熱防錆スプレー

## 高圧洗浄機で耐圧試験

### <方法>

ケルヒャー JTK22plusを最大水圧（7MPa）で耐熱防錆スプレーを塗布し一晩経ったワークに50cm離して5分間噴射。

噴射前後の外見から被膜の剥離を観察しました。銀色に着色した耐熱防錆スプレーを文字が印刷されているワークに塗布して、剥離がわかるようにしました。

### <結果>



剥離は見られませんでした。

## 被膜の発火温度

塗布後の耐熱防錆スプレー被膜が何℃で発火し始めるか調べる試験方法が確立できなかった為、使用原料から割り出そうと各原料を調べた結果、発火点は200℃以上とまでしか突き止められませんでした。

## 使用方法

- ① ガラス玉が鳴るまでエアゾール缶をよく振り、防錆する箇所に薄くスプレーして下さい。
- ② 乾燥時間の目安は一晩になりますが、乾燥前でも防錆力を発揮します。