

## 自己修復性長期防錆剤

# シュンマラスロック

## SHUMMARSULOCK

### ● 特徴

#### A)防錆性に優れる。

塗膜に柔軟性があり、引っ掻き傷・ピンホールが生じても残存塗膜や自己修復性などにより、錆の進行を防止します。

さらに、塗料とは異なり、塗装下地の鉄部分の錆進行はありません。

#### B)均一塗膜を形成する。

ワックス結晶を微粒子化する特殊な原料を配合しており、薄膜でもワックス粒子の発生がなく、優れた防錆効果が得られます。

#### C)塗膜保持性に優れる。

チクソ性(垂れ流れにくい性質)を有しており、低粘度でも所定膜厚(50 $\mu$ 以上)を確保することが可能であり、

特に薄膜となりやすいエッジ部分への所定膜厚確保が可能となります。

#### D)乾燥した塗膜は、べた付きが少ない。

一般のワックスタイプやオイルタイプに比べ、ゴミ・ホコリ・砂等が付着しにくいです。

#### E)日光・温度による変色が少ない。

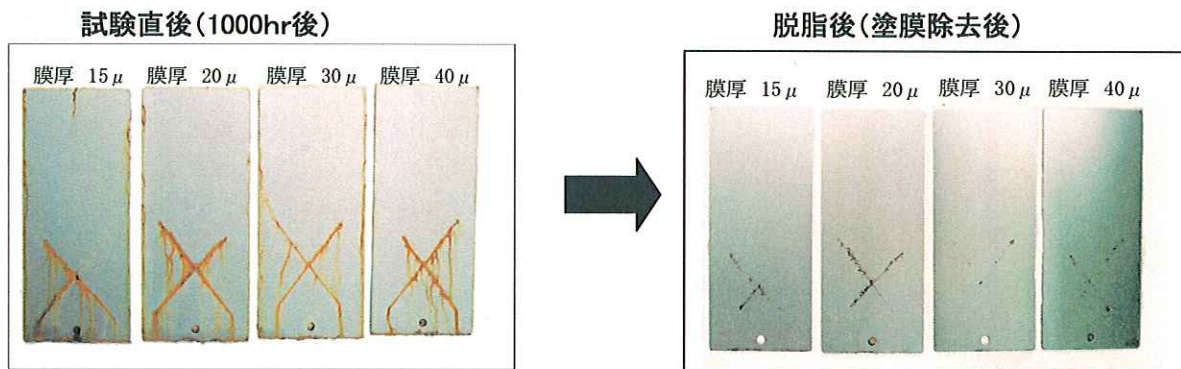
一般のワックス系・油系防錆剤は、日に当てたり、温度が上昇したりすると褐色から黒色へ変化していきませんが、ラスロックは、変色が起こりにくいです。(但し、150 $^{\circ}$ Cを超えますとやや褐色に変色してきます。)

#### G)高温でも垂れることはありません。

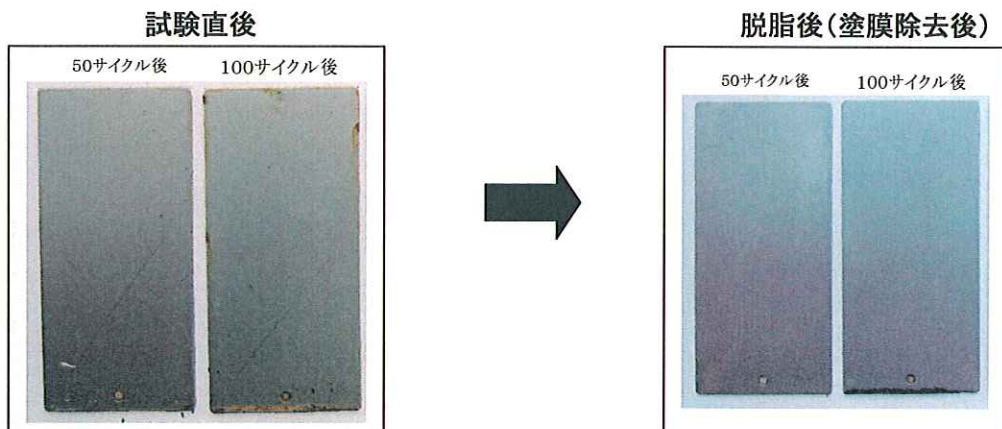
一般的なワックス系防錆剤は、原料ワックスの融点を超える温度で垂れてきますが、ラスロックは、垂れる事はありません。

### ● 防錆性能試験

#### A)塩水噴霧試験結果



#### B)複合腐食試験結果



注)1 サイクル・・・SST(4H)→60 $^{\circ}$ C加温(2H)→HCT(2H)  
(SST; 塩水噴霧試験、HCT; 湿潤試験)

● 耐熱性試験(加熱試験)

A) 高温垂れ試験結果

○ 試験方法

鉄板に両サイド、テープをはり、下端より約三分の一の部分にもテープを張ってからラスロック(黒色に着色)を塗布し、テープを剥がして試験片とした。  
自然乾燥した後、温風乾燥機に吊るし、温度、200℃で3時間保持し、塗膜の状態と垂れの有無を観察した。

○ 結果

右写真参照。垂れ剥離は認められなかった。

200℃ × 3hr 後



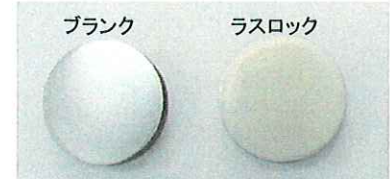
B) 高温変色試験

○ 試験方法

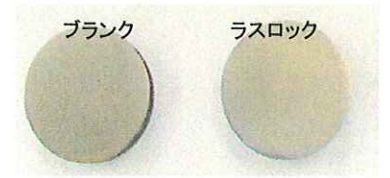
円形状テストピースにラスロックを塗布し、電熱器で200℃に加熱する。  
10分間、200℃に保持した後、の変色の状態を観察した。

○ 結果

右写真参照。大きな変色は認められなかった。  
(ブランク:テストピースを研磨した状態。無塗布。)



試験前



試験後

● 潤滑性能

A) 往復動摩擦試験

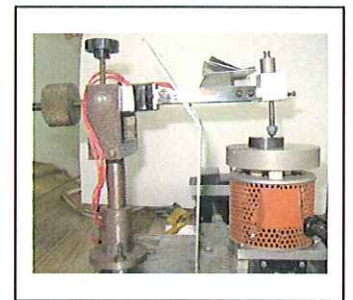
○ 試験方法

円形状テストピース(材質:S45C φ35×10.0mm)をほぼ鏡面に研磨し(表面粗さ:約0.15μm)ヘキサンおよびアセトンにて20分間超音波洗浄した。洗浄後、試料を塗布し乾燥させてから往復動摩擦試験機を用いて摩擦係数を測定した。

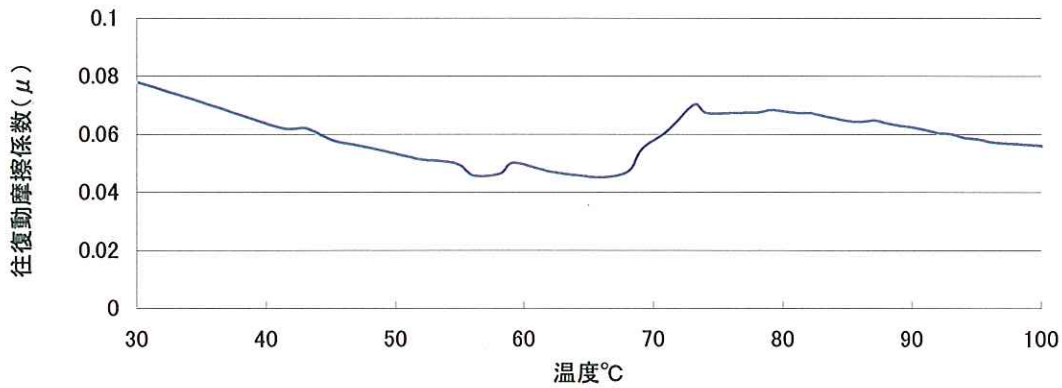
測定条件

(荷重 100g 温度 30~100℃ 往復回数 70回 移動距離 2mm 速度 0.15mm/s)

測定試料(ラスロック)



往復動摩擦試験器



ラスロック

販売元:

製造元:

佐々木化学株式会社

大阪市中央区道修町1-5-12

TEL: 06-6222-2771

FAX: 06-6222-2775