



## グリース ナノセラミックモールド

用途	型番	入数	容量
一般業界	CLG-1000	1個	450g
	CLG-1001	12個 / 箱	プラスチック容器

用途	型番	入数	容量
食品業界	CLGF-1000	1個	450g
	CLGF-1001	12個 / 箱	プラスチック容器

### 成分

- 成分：鉄分、シリコン剤及び PTFE（ポリテトラフルオロエチレン）は含まれていません。
- 色調：ホワイトベージュ
- 臭気：マイルド系
- 溶解度：水不溶性物質

### 耐熱温度

- 40℃～430℃。

### 特徴

- 超低摩擦係数を持った接着性のあるグリースで、高温でも粘性を保持します。
- ベアリング、スライドブロック、アングルピン、リターンピン、ギア及び摺動部に利用出来ます。
- 公衆安全衛生局、NSF（National Sanitation Foundation）より認定を受けた製品ですので、食品加工用機械にも利用出来ます。
- 摩擦係数が低く、潤滑性に優れ、持続性のある高耐圧・低誘導性グリースです。
- 防食、防錆効果があります。

### 性能実験

- グリースの主な試験方法の中より、性能実験として四球試験機(ASTM)による評価を実施しました。

### 実験条件

- 試料容器に3個のベアリングボールを固定し、グリースで満たします。
- 3個の固定球の中心に1個の回転球を押し付け、3点を回転接触させます。
- 所定の圧力を加えて10秒間回転させる実験。

#### 試料テスト開始前



接触方式：点接点  
 回転速度 (rpm)：10,000rpm  
 給油方式：浸漬  
 圧力：500kg

#### 汎用グリースでのテスト結果



#### 汎用グリースでの実験：

- 荷重時間10秒間の回転に耐え切れず2秒間。
- ベアリングボールに大きなダメージ跡発生。

#### ナノセラミックグリースでのテスト結果



#### ナノセラミックグリースでの実験：

- 荷重時間：10秒間
- 小さなダメージ跡のみ発生。
- 荷重及び耐磨耗に威力を発揮。

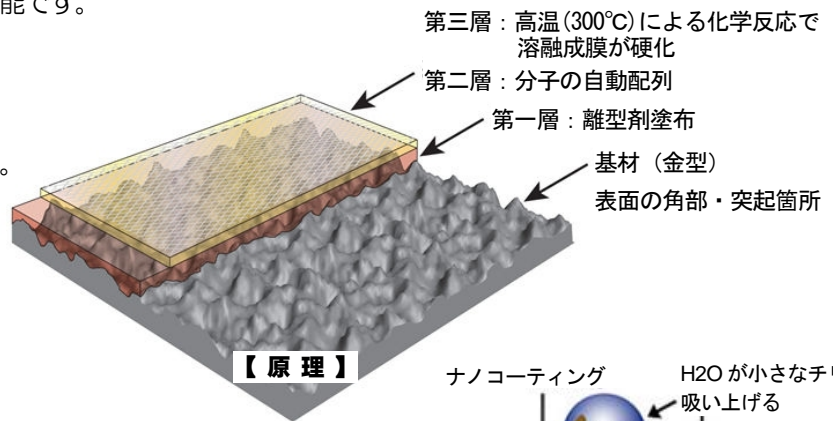
※ 弊社ホームページに、耐熱温度を比較した動画を掲載しておりますので、是非ご覧下さい。

### 特徴

- コーティング原理としては、基材表面に塗布した場合、分子構造の化学変化で3層構造となります。
- 透明膜厚は 100nm (0.0001mm) ~ 200nm (0.0002mm) で、疎水性 (水をはじく) 及び油分をはじく性能を持っています。
- ナノレベルの微細分子で基材表面を覆い低摩擦係数の為、成形品が張り付きません。
- 基材表面の小さな引っ掻きキズ等もきめ細かくコーティングする事が可能です。  
特にシボ表面の角部・突起部にも利用可能です。

### 成分

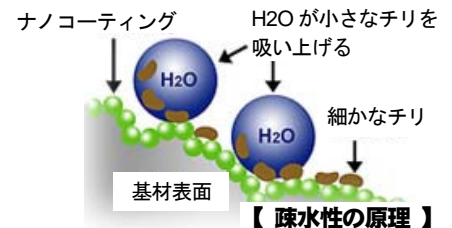
- アルコキシラン及びイソプロパール成分。
- 危険物質を使わない、無毒性製品。
- \*FDA (米国食品医薬局) 認定製品。  
\*Food and Drug Administration



【原理】

### 汎用性

- あらゆるモールドベース材に使用出来ます。
- 熱可塑性樹脂、熱硬化性樹脂及びゴム製材質の離型にも利用可能です。
- 防食・防腐性能を備え、化学洗浄剤、酸化剤から基材を守ります。



### 離型性

- 離型剤を基材表面に塗布することにより、透明薄膜が角部・突起部に張り巡らされます。
- 離型剤を塗布した3層構造の表面からは、反応性粒子が蒸発し、硬化する事で離型性能を発揮します。

### 耐久性

- コーティング持続の目安は、一般的な汎用樹脂で約 300,000 ショットです



一般用途品		
品名	型番	容量
NMC5ml KIT	HC-5ml	5ml
NMC15ml KIT	HC-15ml	15ml
NMC25ml KIT	HC-25ml	25ml

付属品：1. NMC 専用除去剤及びスプレーキャップ

### 耐熱性

- マイナス 45°C ~ 540°C の高温に対応可能です。

FDA 認定食品・医薬品対応品		
品名	型番	容量
NMC5ml KIT	HCF-5ml	5ml
NMC15ml KIT	HCF-15ml	15ml
NMC25ml KIT	HCF-25ml	25ml

2. ファイバークロス (2枚) 3. ファイバー塗布棒 (2本)

オプション：高温対応ヒートガン及び、リブの深い部分に塗布する刷毛筆を別途オプションにてご提供致します。

## 作業工程 (特に、前処理が重要となります。)

### 【前処理】

- 基材の完全脱脂と洗浄の下地処理を行って下さい。
- 完全脱脂が終了したら、自然乾燥させて下さい。

### 【塗布作業】

- 無色透明品ですので表面の塗布状況の判定が付きません。塗り残しが心配な場合は、3回を上限として上塗りして下さい。
- 塗布が終了しましたら、時間を空けずにヒートガンを使い設定温度 280°C ~ 315°C で高温焼付作業を行って下さい。
- ヒートガンが無い場合は、オープン (温風炉) の中に入れて乾燥して頂いても結構です。

### 【後処理】

- 硬化時間として3時間以上自然乾燥をさせて下さい。

※ 弊社ホームページに、使用方法及び製品比較動画を掲載しておりますので、是非ご覧下さい。



日本金型産業株式会社

東京都大田区西蒲田5-27-1

TEL:03(3733)6311 FAX:03(3736)5300

URL: <http://www.jtdtky.co.jp>

E-mail: [jtd@jtdtky.co.jp](mailto:jtd@jtdtky.co.jp)