



# パプロスライドPFコートプロセス

## 金属用重防食トルク安定化固体潤滑剤塗装システム

本システムは、ボルト・ナットを締結する際、安定したトルク係数を備え、軸力を安定させるために開発された処理であり、優れた防食性能を発揮し、締結後の厳しい環境下でも長期にわたり素材を腐食から守ります。

### 性能緒言

試験項目	試験条件	結果
基盤目密着性	1mm縦横11本刻み後テープ剥離	100/100
鉛筆硬度	JIS K5600 鉛筆硬度試験	4H
耐酸性	3% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 溶液 20℃ 1,000時間	異常なし
耐アルカリ性	20% NaOH溶液 20℃ 4,000時間	異常なし
耐候性	湿式抵抗法（促進耐候性試験）2,000時間	R. N9. ~10
亜硫酸ガス耐食試験	ケステルニッヒ法 20サイクル	R. N9. ~10
塩水噴霧試験	JIS Z2371 塩水噴霧試験 3,000時間	異常なし
トルク安定性	トルク試験機	下記参照

### トルク係数測定試験結果

M27×85×45ボルト

の軸力とトルク係数

軸力 (単位:Kgf)	12,000	16,400	20,800
トルク係数 平均	0.1098	0.1106	0.1100
係数の バラツキ	0.105~ 0.112	0.106~ 0.115	0.107~ 0.115

M27×85×50ボルト

の軸力とトルク係数

軸力 (単位:Kgf)	8,400	11,600	14,800
トルク係数 平均	0.1042	0.1090	0.1134
係数の バラツキ	0.101~ 0.108	0.105~ 0.112	0.110~ 0.116

### パプロスライドPFコート処理製品

