

手軽にできる低温焼付けタイプ

FC - 103

(耐熱フッ素樹脂コーティング)

## ファイン・耐熱TFEコート

耐熱 TFE コートは、低温（200 で 20 分）で焼付硬化させるだけで耐熱性、離型性、潤滑性、耐薬品性、耐溶剤性に優れたフッ素樹脂の被膜をつくります。

< 特長 >

超微粒子のフッ素樹脂パウダーと特殊な耐熱性バインダーを主成分としますので、耐熱性、密着性に優れています。

鉄、アルミニウム、銅、セラミックス、ガラスとの接着性に優れています。

硬化被膜は離型性、潤滑性、耐蝕性に優れています。

硬化被膜は耐水、耐油性はもちろん耐薬品性、耐溶剤性にも優れています。

< 使用方法 >

スーパークリーン又は溶剤を使用して塗布面を脱脂洗浄して下さい。

使用前に容器を上下によく振って攪拌して下さい。使用中も時々攪拌して下さい。

目的物より 20 ~ 30cm 離して均一にうすく塗布して下さい。

一度に厚く塗布せずにある程度乾いてから（スプレー後数分してから）再度スプレーして下さい。

スプレー塗布後 30 ~ 60 分位室温で乾燥してから加熱硬化します。

加熱温度と加熱時間は 200 で 20 分が目安です。耐熱性、耐溶剤性がより必要な場合は耐熱温度を超えない範囲でなるべく高い温度で加熱するか、長時間焼き付けてください。

硬化したか否かの簡易テストは、アセトンを浸した布でふいて判断します。

< 使用上の注意 >

人体に使用しないこと。

火気の付近または火気を使用している家屋内で使用しないこと。

温度 40 度以上となるとところに保存しないこと。

使用后火中に投じないこと。

< 用途 >

鉄、アルミニウム、銅、セラミックス、ガラス等にフッ素樹脂コーティングをすることにより離型性、潤滑性、耐薬品性、耐溶剤性をもたせる用途

< 荷姿 >

420ml スプレー 4L 缶

【耐熱 TFE コート（硬化後）の塗膜物性】

膜厚		10 ~ 15 $\mu$ m
密着性	初期	100/100
	沸騰水 2 時間	100/100
T 折り曲げ	(No crack)	
耐薬品性 室温 24 時間	希塩酸	変化なし
	希硫酸	変化なし
	一般有機溶剤	不溶
耐熱性	最高連続使用温度	270



 **ファインケミカルジャパン株式会社**

〒135-0032 東京都江東区福住 1 - 15 - 3

TEL 03-3643-8877 FAX 03-3643-8890