

## 塑性加工用潤滑処理

### FLOW CHART

#### 標準工程 (浸漬)



#### ● アルカリ脱脂剤

脱脂剤	パッケージ	温度(℃)	時間(分)	特徴
アルキレンF500	粉末 20kg	60~80	5~15	標準型、強アルカリタイプ、鉄鋼用
アルキレンF500Y	粉末 20kg	60~80	5~15	鉄鋼用
アルキレンF500P	粉末 20kg	60~80	5~15	洗浄力強、強アルカリタイプ、鉄鋼用
アルキレンF700P	粉末 20kg	60~80	5~15	PRTRフリー、鉄鋼用
アルキレンF700W	粉末 20kg	50~60	5~15	PRTRフリー、鉄鋼用

#### ● 化成剤

化成剤	適用材	パッケージ	温度(℃)	時間(分)	付着量(g/m <sup>2</sup> )	特徴
フェロナイズDD26	鉄鋼	液体 25kg	80~90	5~10	5~8	亜鉛カルシウム皮膜、加工性良好
フェロナイズDD28	鉄鋼	液体 25kg	65~80	5~15	5~10	亜鉛皮膜、鍛造加工用標準品
フェロナイズDD32	鉄鋼	液体 25kg	85~95	10~40秒	5~8	亜鉛皮膜、インライン加工用
フェロナイズDD35	鉄鋼	液体 25kg	70~85	5~15	5~15	亜鉛皮膜、ボルト・パイプ等加工用
フェロナイズDD38	鉄鋼	液体 25kg	75~85	5~15	5~15	亜鉛皮膜、伸線用、低スラッジタイプ
フェロナイズO200	ステンレス	粉末 20kg	75~95	10~30	8~20	蔭酸皮膜、ステンレス伸線用
フェロナイズO250	ステンレス	粉末 20kg	90~沸点	10~20	10~20	蔭酸皮膜、ステンレス冷間塑性加工用
フェロナイズDD1	アルミ	粉末 20kg	85~90	5~10	5~15	アルミ冷間塑性加工用
フェロナイズDD71	アルミ	粉末 20kg	85~90	5~10	5~15	アルミ冷間塑性高負荷加工用

#### ● 中和剤

中和剤	タイプ	パッケージ	温度(℃)	時間(分)	特徴
プライマー-BN91	標準型・燐フリー	粉末 20kg	常温~80	1~2	塑性加工時の中和防錆剤
プライマー-CN73	硼素・燐フリー	粉末 20kg	常温~80	0.5~3	伸線加工後の中和防錆に好適

#### ● 潤滑剤

潤滑剤	タイプ	パッケージ	温度(℃)	時間(分)	付着量(g/m <sup>2</sup> )	特徴
フェロリユーベNo.1	ステアリン酸系	粉末 15kg	75~90	5~10	2~5	標準型
フェロリユーベNo.2	ステアリン酸系	粉末 15kg	75~90	5~10	1~3	未反応性石鹼付着量低減タイプ
フェロリユーベNo.12	ステアリン酸系	粉末 15kg	75~90	5~10	1~3	耐熱性良好、ホウ素フリー
フェロリユーベNo.16	ステアリン酸系	粉末 15kg	75~90	1~5	1~2	未反応性石鹼付着量低減タイプ、窒素フリー
ルプテクトNo.42	二硫化モリブデン系	液体 20kg	常温~70	3~5	3~6	潤滑性良好

#### ● 酸洗抑制剤

酸洗抑制剤	適用材	パッケージ	酸洗処理液に対する添加量(%)	特徴
スーパー500H	鉄鋼、特殊鋼	液体 18kg	0.05~0.2	標準タイプ
スーパーS600	鉄鋼、特殊鋼	液体 18kg	0.05~0.1	硫酸用
スーパー750	鉄鋼、特殊鋼	液体 18kg	0.03~0.1	塩酸用、高腐食抑制性能、弗酸との混酸使用可

#### ● 潤滑助剤

潤滑助剤	パッケージ	温度(℃)	特徴
フェロリユーベL300	液体 18kg	常温~	型昇温前や難加工時の助剤、水溶性、無色