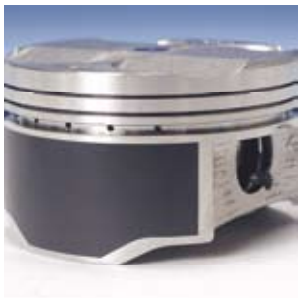
고체윤활제 배합의 건성윤활피막

드라이 필름

윤활 코팅으로 부품 접동면의 저마찰성/내마모성을 향상.



●이황화몰리브덴/PTFE/그라파이트 등의 고체윤활제를 수지에 배합한 건성피막윤활제. 도료와 같이 상온 또는 가열 건조시켜서 윤활도막을 형성.

●금속, 플라스틱, 고무 등 각양각색의 부품에 적용 가능.

●초기 길들이기성/내마모성/저마찰성의 향상, 또한 오일 등의 통상의 윤활제가 대응할 수 없는 개소나 그것들과의 상승 효과를 기대할 경우에 최적.

일반적인 코팅 공정 소재부품

1 소재부품 → 2 탈지세정 → 3 하지처리 → 4 세정·건조 → 5 도포(코팅) ※3 → 6 도막경화 → 7 완성품

분류	설명	제품명	외관	수지	경화조건	배합 고체윤활제	비고	처리가능소재
소부방지 (초기길들이기)	●고하중하의 윤활성에 뛰어난 이황화몰리브덴 등의 고체윤활제를 고농도에 배합. ●피막은 비교적 연질로 소부방지성에 뛰어나, 초기 길들이기 윤활에는 빠른 시기에 이상적인 접촉면을 얻을 수 있음.	Molydry 1610	흑색	에폭시계 수지	180℃×30min	이황화몰리브덴 그라파이트	초기 길들이기성, 소부 방지성	금속
		Molydry 1670				이황화몰리브덴	방청성 · 내약품성, 딥핑 · 텀블링 처리 가능	
		Molydry 5511		특수무기물	150℃×30min (상온건조가)	이황화몰리브덴 그라파이트	방청성 · 내약품성, 딥핑 · 텀블링 처리 가능	
		Drycoat 3740		에폭시계 수지	180℃×30min	이황화몰리브덴 PTFE	초기 길들이기성, 저마찰성	
저마찰	●저마찰성에 뛰어나는 PTFE를 배합. ●피막은 비교적 경질로 오일 등의 병용에 의한 한층 더한 저마찰성의 추구나 저면압하의 영구윤활에 최적.	Drycoat 2510	백색	에폭시계 수지	180℃×30min	PTFE	내구성 · 저마찰성	금속
		Drycoat 3500	흑색	폴리아미드이미드계 수지	230℃×30min	이황화몰리브덴 PTFE	내열성 · 밀착성 · 저마찰성	
		Molydry 3710		에폭시계 수지	180℃×30min		경질막 · 내식성	
		Drycoat 4710		폴리아미드이미드계 수지	210℃×30min	PTFE 그라파이트	내열성 · 내유성 · 저마찰성	
내열·내마모	●고하중하의 윤활성에 뛰어난 이황화몰리브덴이나 내열성에 뛰어난 그라파이트 등의 고체윤활제를 배합. ●피막은 비교적 경질로 내열성이나 내마모성에 뛰어나, 온도 · 하중이 엄격한 개소에 최적.	Molydry 1900	흑색	폴리아미드이미드계 수지	190℃×60min	이황화몰리브덴 그라파이트	내열성 · 내구성, 내하중성	금속
		Molydry 2810			230℃×30min		내열성 · 내하중성 · 초기 길들이기성	
플라스틱·고무용	●도막의 신축성과 밀착성에 뛰어난 고무 · 플라스틱용.	Moly C-S	흑색	셀룰로스계 수지	상온건조	이황화몰리브덴	딥핑 · 텀블링 처리 가능	금속,고무, 플라스틱
		Drycoat POM-1	백색	아크릴멜라민계 수지	80℃×20min	PTFE	저온소성 · 딥핑 처리 가능	금속,플라스틱
기타	●오일레스 접동재료용이나 물희석 타입의 드라이 필름.	Molydry 1711	흑색	에폭시계 수지	160℃×60min	이황화몰리브덴	미리 가공한 홈에 도료를 메워넣는 오일레스 접동 재료용	금속
		Molydry 5536		유기티타네이트 수지	100℃×30min	이황화몰리브덴 그라파이트	물희석 타입. 도포 작업 환경 개선에 최적	

●제품선정·가공 방법의 상세에 대해서는 문의해 주십시오. 시작 가공은 수시 접수하고 있습니다.

●상온건조로 손쉽게 건성피막을 형성하는 스프레이 제품도 있습니다 (P.27)