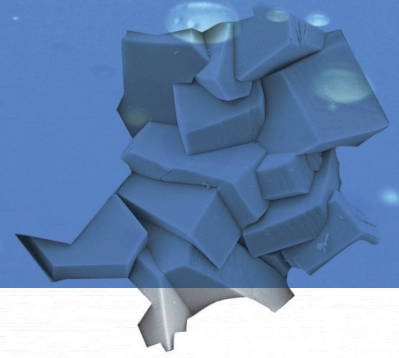
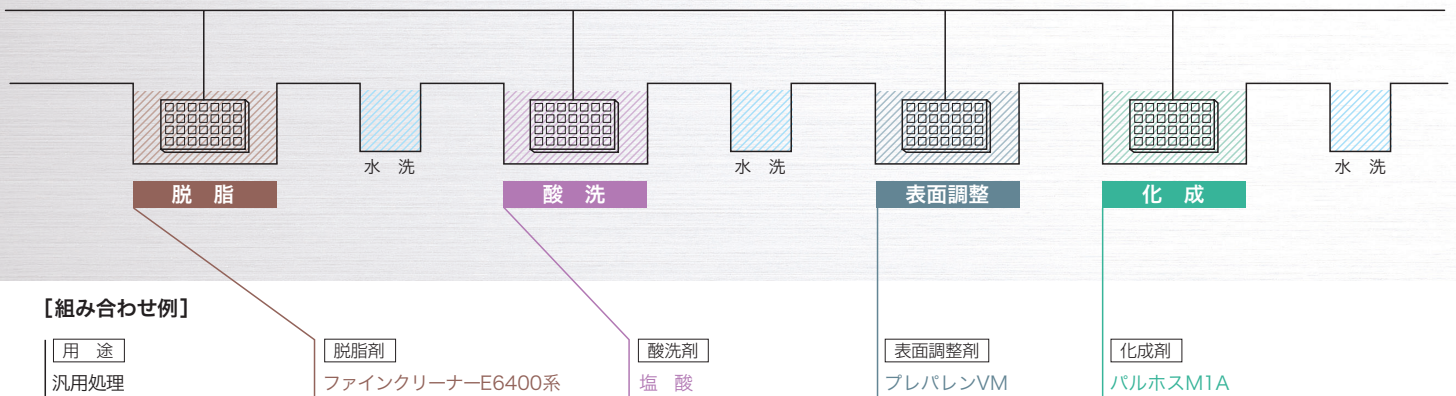


摺動、耐摩耗処理

車のギアなど摺動のおきる場所や
耐摩耗(初期なじみ)の必要な所に向いています。



▶工程図



アルカリ脱脂剤

脱脂剤	タイプ	処理方法	温度(°C)	時間(分)	特徴
ファインクリーナー-E6400系 (FC-E6400系)	強アルカリ	浸漬	55~65	5~15	浸漬専用、洗浄力強、生分解型界面活性剤

表面調整剤

表面調整剤	タイプ	処理方法	温度(°C)	時間(分)	特徴
プレバレンVM(PL-VM)	マンガン用	浸漬	常温~50	0.5~2.5	標準表面調整剤
プレバレン55(PL-55)	マンガン用	浸漬	常温~40	0.5~2.5	微細化用表面調整剤
プレバレン35(PL-35)	マンガン用	浸漬	常温~40	0.5~2.5	超微細化用表面調整剤

摺動、耐摩耗用浸漬化成剤

化成剤	タイプ	外観	処理方法	温度(°C)	時間(分)	付着量(g/m ²)	特徴
パルホスM1A(PF-M1A)	リン酸マンガン	灰黒色	浸漬	95~99	3~15	10~15	機械部品の耐摩耗用
パルホスM5(PF-M5)	リン酸マンガン	灰黒色	浸漬	82~85	10	5~9	耐摩耗用薄膜型、促進剤併用
パルホスML(PF-ML)	リン酸マンガン	灰黒色	浸漬	70~75	5~20	10~15	耐摩耗用、低温タイプ

【初期なじみ】とは…

ギアなどの実部品の製造における加工精度には限界がある。微視的にその表面は凸凹しており擦れ合うと焼付きによる異音発生の原因になる。この表面も適度な慣らし運転を行うと、この微視的な凸凹は慣らされ摺動に都合の良い表面形状が出来上がり、このような過程を「初期なじみ」と称す。リン酸マンガン処理を施すことにより「初期なじみ」過程での焼付きなどの問題を排除することが出来る。