

ルブリワン

塗装上の注意事項

- ①本製品を使用する際は、カタログ内の使用方法を必ずご確認ください。
- ②当社指定外のシンナーを使用されますと、作業性が悪化したり所定の性能が発現しなくなります。
- ③被塗物は完全に脱脂してください。
- ④シンナー希釈後は早めにご使用ください。

使用期限・保管の注意事項

- ①使用期限は、未開栓で当社出荷日より塗料は3ヶ月以内、シンナーは1年以内です。開栓後は早めにご使用ください。
- ②直射日光や水濡れは厳禁です。換気の良い、40℃以下の冷暗所（危険物倉庫）で施錠の上、保管してください。
- ③確実に容器を密栓し、関連法規を守って保管してください。
- ④子供の手の届かない所に保管してください。

安全衛生上の注意事項

≫ 使用方法上の注意

- ①容器を開栓する時は、顔を近づけすぎないでください。
- ②容器を破損しますと汚染・火災等の危険がありますので取扱いには十分注意してください。（運送および保管時は天地無用、横積厳禁）
- ③火気のあるところでは使用しないでください。
- ④取扱い作業場所は、局所排気装置を設けてください。
- ⑤取扱い中はできるだけ皮膚に触れないようにし、保護手袋・保護衣・保護眼鏡・保護面を着用してください。
- ⑥容器からこぼれた場合は、砂などを散布したのち処理してください。
- ⑦取扱い後は、手洗いおよびうがいを十分に行ってください。
- ⑧この製品を使用する時に、飲食や喫煙はしないでください。

≫ 応急処置

- ①皮膚または髪に付いた場合、直ちに塗料の付着した衣類をすべて脱ぎ、多量の石けん水で洗い落とし、痛みまたは外傷に変化があるときには、医師の診察を受けてください。
- ②目に入った場合には、多量の水で洗い、出来るだけ早く医師の診察を受けてください。
- ③吸入し気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
- ④誤って飲み込んだ場合には、出来るだけ早く医師の診察を受けてください。

≫ 火災時の処置

- ①消火器、乾燥砂等を用いて消火にあたってください。

≫ 廃棄

- ①中身を使い切ってから容器を廃棄してください。
- ②内容物および容器を国・地方自治体の規則に従って産業廃棄物として廃棄してください。
- ③塗料・塗料容器・塗装具を廃棄する際には、産業廃棄物として処理してください。

≫ その他

- ①詳細な内容は、安全データシート(SDS)をご参照ください。
- ②本製品は屋内用途を目的として設計しています。そのため屋外または長時間直射日光に当たる場所へのご使用は控えてください。

※本カタログの内容については、予告なしに変更する場合がございますのであらかじめご了承ください。
※各種試験結果は当社においての評価であり、品質性能を保証するものではありません。
※本カタログの内容、テキスト、画像等の無断転載・無断使用は固く禁じます。

製品に関するお問い合わせ先

TEL : 0493-26-0781 FAX : 0493-26-0786 お問い合わせフォーム : www.edog.co.jp/inquiry



〒355-0071 埼玉県東松山市新郷84-2
www.edog.co.jp

1液

変性エポキシ樹脂

焼付 乾燥

潤滑塗料

ルブリワン

高い摺動性と環境への配慮を兼ね備えた潤滑塗料です。

機械部品に塗装することでオイルレスでも滑らかな挙動を実現でき

パーツの鳴きや摩耗を抑えることが可能です。

2020年7月4日からREACH規則の制限物質となった

「PFOA(ペルフルオロオクタン酸)」の含有量

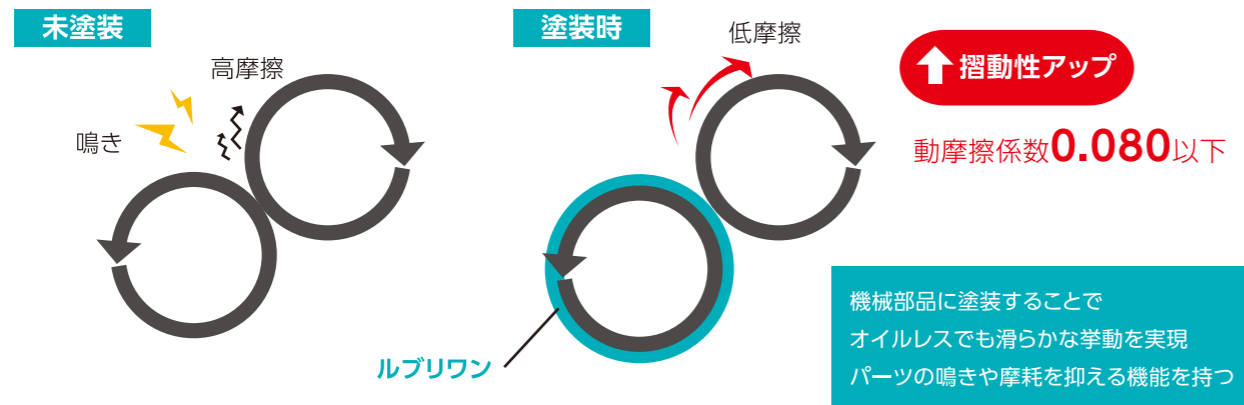
25ppb未満を達成しています。



特長

優れた潤滑性能

当社オリジナルの配合技術により、動摩擦係数0.080以下の優れた摺動性を実現、機械部品の滑らかな挙動を可能にします。



環境配慮へのこだわり

環境規制が強化される中、市場のニーズを鑑み、生体蓄積性の観点からPFOA(ペルフルオロオクタン酸)の含有量25ppb未満を実現しました。

高い耐摩耗性・密着性・隠蔽性

高硬度な塗膜により優れた耐摩耗性を実現し、幅広い素材への高い密着性も発揮します。また、高い隠蔽性により美しい外観を表現します。

メンテナンスフリー化のサポート

乾燥被膜潤滑剤によりグリース・オイルレスとなるため、再給油が困難な箇所への使用に適しています。

作業環境に配慮した焼付温度

150℃×30分～180℃×20分の焼付温度で潤滑塗膜を実現します。経済性や作業性に配慮した塗料設計となっています。

用途

各種金属製品への潤滑性付与

色相

802ブラック

容量

16kg / 4kg

※潤滑塗膜への外観要求及び他の機能性をお求めの際は担当営業員にご相談ください。

専用シンナー

Thinner3200S : 16L / 3.8L

使用方法

1.前処理

被塗物の油污は完全に除去し、素地調整を十分に行ってください。

2.攪拌

希釈する前に塗料を十分に攪拌してください。

3.希釈・混合

配合比は塗料：シンナー = 10：5～10です。シンナーはThinner3200Sを使用、計量は重量比で正確に行ってください。

4.濾過

吉野紙などで必ず泡・ゴミ・ブツを濾過してからご使用ください。

5.塗装(スプレー塗装)

スプレー塗装の場合、下記の内容で2～3回塗り重ねてください。

空気圧	0.1～0.5 MPa
ノズル口径	1.0～1.5mm
標準膜厚	8～15μm
塗布量	約70g/m ²

※プライマーを必要とする場合は、担当営業員にご相談ください。

6.乾燥

焼付乾燥	150℃×30分～180℃×20分(被塗物温度)
------	--------------------------

※焼付乾燥を行う場合は、塗装後セッティングタイム10～15分間常温放置してください。

塗膜性能

塗膜性能試験結果

試験項目	結果	試験条件	素材
動摩擦係数	0.050	摩擦摩耗試験機(接触子φ10mm × 100g荷重)	SPCC-SD鋼板
密着性	100/100	クロスカットテープ剥離試験	ボンデ処理鋼板
			リン酸亜鉛処理板
			アルミ (A1050P)
			アルミ (A5052P)
			ステンレス(SUS304)
			ステンレス(SUS316)
			ステンレス(SUS430)
鉛筆硬度	3H	鉛筆硬度試験機(三菱ユニ鉛筆 × 1kg荷重)	SPCC-SD鋼板
エリクセン値	異常なし	エリクセン試験機(φ2cm × 6mm押し出し)	
耐衝撃性		デュボン式衝撃試験機(φ1/2インチ × 500g × 30cm)	
耐溶剤性	下地露出なし	MEKラビング(500g荷重 往復回数50回)	
		シンナーラビング(500g荷重 往復回数50回)	
耐塩水性	1mm以下	塩水噴霧試験機 (5%NaCl水溶液 × 雰囲気温度35℃ × 湿度95% × 240時間 カット部錆幅を確認)	

※試験板乾燥条件：170℃× 20分で乾燥し、24時間常温放置