BONDERITE®

潤滑コーティング剤
セレクションガイド

ヘンケルジャパン株式会社
トランスポート＆メタル事業本部

Henkel Excellence is our Passion

製　品　名	フッ素樹脂ベース							
	S-FN 312J	S-FN 314 BK	S-FN 329J	S-FN 330J	S-FN 333J	S-FN 345	S-FN GP-1904J	S-FN 352
潤滑固体	フッ素樹脂	フッ素樹脂	フッ素樹脂	フッ素樹脂	フッ素樹脂	フッ素樹脂	フッ素樹脂	フッ素樹脂
バインダー	アクリル （熱硬化性）	エポキシ （熱硬化性）	セルロース （熱硬化性）	フェノール （熱硬化性）	ﾎﾟﾘｱﾐﾄﾞｲﾐﾄﾞ （熱硬化性）	ポリウレタン （熱硬化性）	フェノール （熱硬化性）	アミノ樹脂 （熱硬化性）
推奨基材	ゴム	金属 プラスチック	金属･木 プラスチック	金属 ガラス	金属 ガラス	ゴム プラスチック	金属	金属 （鉄、ｱﾙﾐ、ｽﾃﾝﾚｽ）
硬化標準条件 （℃×時間）	150℃×30 分	70℃×2 時間	室温×2 時間	180℃×10 分	200℃×15 分	120℃×20 分	180℃×10 分	180℃×15 分
最高使用温度(連続)	150℃	160℃	80℃	150℃	230℃	120℃	150℃	150℃
最高使用温度(間欠)	180℃	180℃	120℃	160℃	260℃	150℃	160℃	180℃
摩擦係数(静)	0.08-0.10	0.08-0.09	0.06-0.09	0.05-0.07	0.07-0.08	0.05-0.07	0.06-0.07	0.07-0.08
鉛筆硬度	F-H	2H-3H	F-H	2H-3H	2H-3H	H-F	2H-3H	2H-3H
密着性(金属面)	2	1	3	1	1	3	1	1
耐すべり摩耗性	3	3	4	2	1	3	2	2
耐ざらつき摩耗性	3	1	3	2	2	3	2	2
塩水噴霧試験 （JIS　K-5400）	5	2	4	2	2	5	2	2
耐湿性 （98%RH 49℃）	4	2	4	2	2	3	2	2
耐薬品性	4	2	4	2	2	3	2	2
耐溶剤性								
塩素系溶剤	5	2	5	2	2	3	2	2
芳香族系溶剤	6	2	5	2	1	3	2	2
アルコール類	6	2	5	2	1	3	2	2
ｴｽﾃﾙ･ｹﾄﾝ類	6	2	6	2	1	3	2	2
色（硬化後）	ブルー 乳白色	ブラック	乳白色	グリーン	ブラック	乳白色、 ブラック	ブラック	乳白色、 半つやブラック
塗布方法	スプレー	スプレー	スプレー	スプレー ディップスピン	スプレー	スプレー	スプレー ディップスピン	スプレー
希釈剤	水	LOCTITE TF SBJ-2, MEK	SBJ-1, MEK	LOCTITE TF SBJ-2, MEK	LOCTITE TF SBJ-3	軟水	LOCTITE TF SBJ-2, MEK	LOCTITE TF SBJ-2, MEK
被覆面積（理論値） (m^2/kg　@12.7 μm)	8.73	47.37	8.50	13.82	13.10	12.80	13.54	17.00
特　　長	ゴム用柔軟性 皮膜	低温硬化、 ﾌﾟﾗｽﾁｯｸ用、 2 液性	常温乾燥、 汎用タイプ	鉄鋼素材用 塗膜平滑性良	耐摩耗性、 耐熱性、耐候性	ゴム用 柔軟性塗膜、 2 液性、水性	鉄鋼素材用、 平滑性良好	ステンレス、 アルミへの 密着性良好、 黒色・半光沢

製　品　名	黒鉛ベース		二硫化モリブデンベース			
	L-GP 154	L-GP 213	L-GP M 210	L-GP 232J	S-FN M 250	S-FN M 254N
潤滑固体	黒鉛	黒鉛	MoS_2	MoS_2	MoS_2+黒鉛	MoS_2
バインダー	セルロース （熱可塑性）	エポキシ （熱硬化性）	セルロース （熱可塑性）	アルキド樹脂	フェノール （熱硬化性）	フェノール （熱硬化性）
推奨基材	金属・木 プラスチック	金属	金属・木 プラスチック	金属・ プラスチック・ ゴム	金属	金属
硬化標準条件 (℃×時間)	室温×2 時間	180℃×60 分 又は 220℃×20 分	室温×2 時間	室温×12 時間 又は 120℃×50 分 175℃×30 分	150℃×1 時間 又は 180℃×10 分	150℃×1 時間 又は 200℃×30 分
最高使用温度(連続)	450℃(a)	150℃	340℃(a)	95℃	180℃	150℃
最高使用温度(間欠)	540℃(a)	180℃	400℃(a)	107℃	210℃	180℃
摩擦係数(静)	0.19	0.15	0.23	0.22	0.13	0.14
鉛筆硬度	B-HB	2H-3H	B-HB	HB	2H-3H	2H-3H
密着性(金属面)	3	2	3	1	1	1
耐すべり摩耗性	5	4	4	4	3	1
耐ざらつき摩耗性	4	2	4	3	2	2
塩水噴霧試験 （JIS　K-5400）	5	2	5	4	4	2
耐湿性 （98%RH 49℃）	4	2	4	3	4	2
耐薬品性	4	2	4	4	2	2
耐溶剤性						
塩素系溶剤	6	1	6	3	2	2
芳香族系溶剤	6	1	6	3	2	2
アルコール類	6	1	6	3	2	2
ｴｽﾃﾙ･ｹﾄﾝ類	6	1	6	3	2	2
色（硬化後）	ブラック	ブラック	ダークグレー	ダークグレー	ブラック	ダークグレー
塗布方法	スプレー	スプレー	スプレー	スプレー ディップ	スプレー ディップスピン	スプレー ディップスピン
希釈剤	SBJ-1, ｴｽﾃﾙ, ｱﾙｺｰﾙ	LOCTITE TF SBJ-2, MEK	SBJ-1, ｴｽﾃﾙ, ｱﾙｺｰﾙ, ｹﾄﾝ類	芳香族溶剤	LOCTITE TF SBJ-2, MEK	LOCTITE TF SBJ-2, MEK
被覆面積（理論値） (m^2/kg　@12.7 μm)	9.11	15.12	5.66	15.70	19.62	22.20
特　　長	常温硬化、 汎用タイプ、 帯電防止 （S-FN 156: MIL 規格品 MIL-L-24131C）	金属用、 耐摩耗性	常温乾燥、 汎用、 慣らし運転用	低摩擦係数、 高濃度品	塗工性良好	耐摩耗性、 高荷重用途

（凡例）
1 = 秀、2 = 優、3 = 良、
4 = 並、5 = 可、6 = 不適

(a) この温度下では、バインダー樹脂は分解されますが潤滑固体が残って潤滑を行います。
バインダー樹脂の有効温度は 94℃です。

ここに記載されている情報及びデータは代表的資料ですので、実際にご使用になる前に十分な試験を行ってご確認下さい。

ファスナー用ねじ用コーティング剤

製 品 名	L-FM AM-3S(N)
特　　長	トルクコントロール 耐食性 バルクコーティング可 黒色
硬化温度（℃×時間）	180℃×20 分
最高使用温度（連続）	150℃
最高使用温度（間欠）	180℃
静摩擦係数	0.13-0.15
塩水噴霧試験 （ASTM B117）	2000 + 時間＊
推奨下地予備処理	Zn＋BC コート※ 耐食性メッキ
推奨膜厚	5-15 μm
色（硬化後）	ブラック
塗布方法	ディップスピン、 スプレー、 タンブルスプレー
希釈剤	LOCTITE TF SBJ-2

※ BC コートは(株)仲田コーティングが特許権を有する下地処理です

＊ここに示される耐食性は CZ コートを下地処理として施した場合の値です。
　CZ コートとの併用で大変優れた耐食性を示します。

ここに記載されている情報及びデータは代表的な資料ですので、実際にご使用になる前に十分な試験を行ってご確認下さい。

その他製品に関するお問い合わせ・ご質問は、弊社担当営業までお申しつけ下さい。