

塑性加工用潤滑処理 (バルボンド・パループ処理)

化学的な結合により、加工に強い潤滑層を保持します。

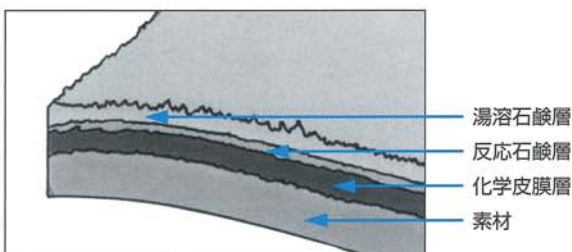


- りん酸塩皮膜処理後、石けん系潤滑剤と反応させて、中間層に金属石けんを生成させることにより、すぐれた摩擦係数、耐熱性、潤滑性を発揮させます。
- 当社の潤滑処理プロセスは経済的で、強加工領域でも優れた性能がえられます。
- 鉄鋼、ステンレス、アルミ等の塑性加工(引き抜き・冷間鍛造等)に最適です。
- 「精密冷間鍛造用潤滑処理システム」は精密化された冷間鍛造においても、型詰まり等が少なく、優れた性能を実証します。

【適用・用途】

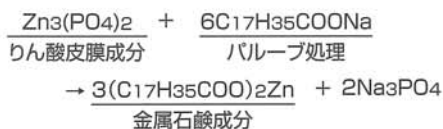
炭素鋼・低合金鋼等の鉄鋼材料、ステンレス鋼、アルミニウム材等に適用します。冷間鍛造、鋼板の成型加工、鋼管・線材の圧造加工等に最適です。

【処理皮膜の構造】(鉄鋼系素材について)



【鉄鋼用素材の反応機構】

バルボンド(りん酸塩皮膜)処理後、パループ処理を行うと化学反応により金属石鹸が生成されます。この金属石鹸層がきわめて優れた潤滑性能を発揮します。



当社の塑性加工用皮膜処理は、素材用途に応じ、以下のさまざまな組合せで行われます。

キャリア	滑剤
・リン酸亜鉛	・ステアリン酸塩
・アルボンド処理	・樹脂+ワックス
・プラスボンド	・二硫化モリブデン
・蔞酸鉄	
・バルメット(Ti用)	

【処理皮膜の構造】(鉄鋼系素材について)



【処理製品の塑性加工変形例/素材→中間加工→完成品】

