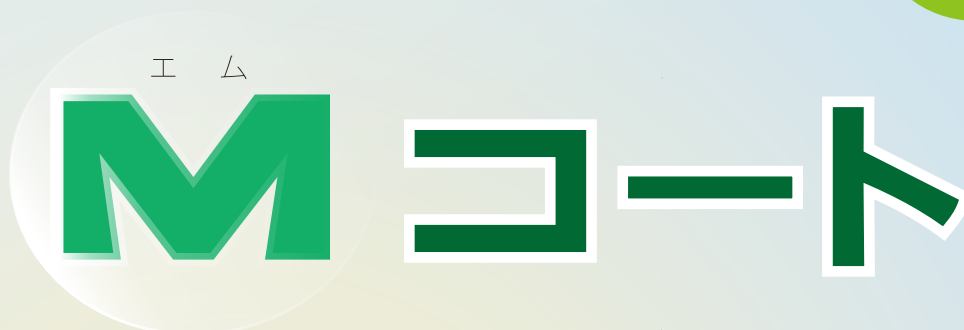


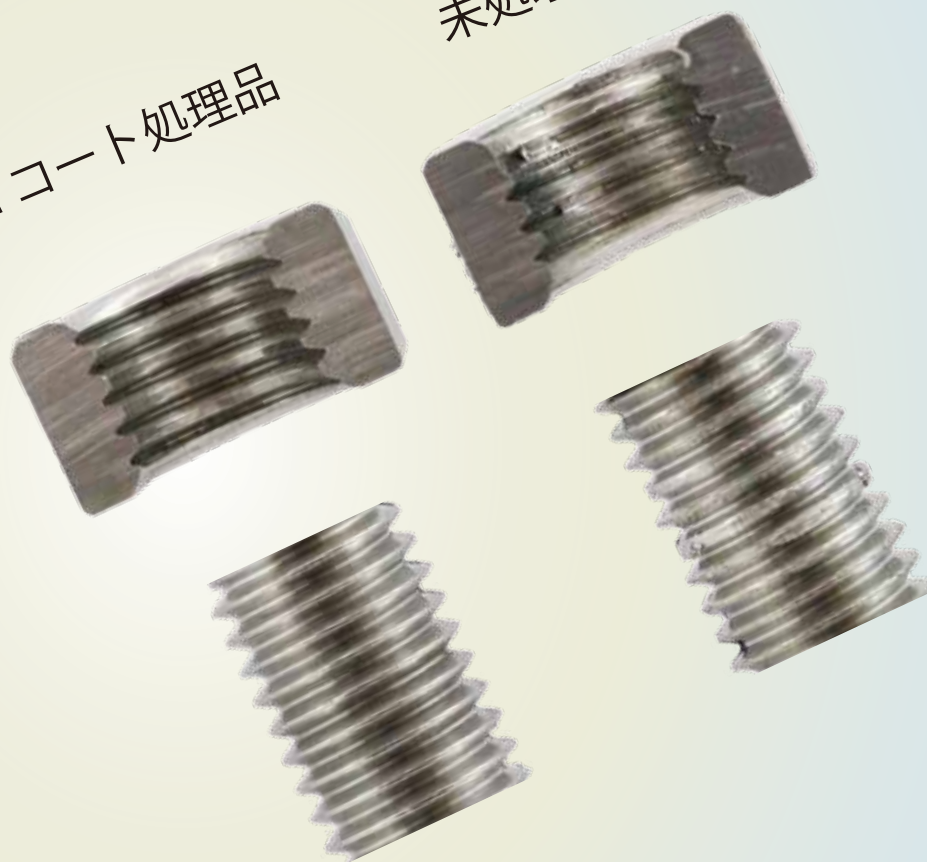
ステンレス鋼用焼付き防止処理

RoHS 対応



Mコート処理品

未処理品



RoHS 対応品

RoHS2 指令 特定 10 物質対応

焼付き防止効果 大

繰り返し 5 回締め付けても焼付き発生せず

食品衛生上 無害

食品衛生法・食品添加物規制法の規格基準に合格

「Mコート」処理とは、ステンレス鋼製ボルト・ナットの焼付き防止対策として、丸エム製作所が開発したテフロン系潤滑剤皮膜処理のことです。



ねじの焼付き現象とは

ねじの焼付き現象とは、ねじの締め付け作用において「おねじ」と「めねじ」のかみ合い面に大きな摩擦が発生し、この摩擦力によってねじのかみ合い面が融合してしまうことです。この融合現象は瞬時に起きるのではなく、部分的に融合と分離をくり返し、最終的に広い面での融合（焼付き）となります。

Mコートの特長

- 焼付き防止効果が大い
- 食品衛生法・食品、添加物規制法の規格基準に合格（※）

※ Mコートは、食品衛生法・食品、添加物等の規格基準（昭和34年厚生省告示第370号）個別規格に規定された以外の合成樹脂製の器具又は容器包装（最終改正：平成28年厚生労働省告示第245号）

に基づく試験を一般財団法人化学研究評価機構殿にて行った結果、無害であることが証明された。

焼付き防止効果確認試験

● 目的

「Mコート」を施したステンレス鋼製ボルト・ナットが、焼付きを引き起こしやすい条件下（下図）でも焼付くことなく締結できるかを確認する。

● 試験方法

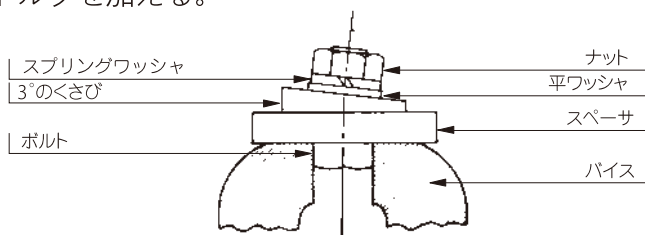
焼付きが発生しやすい条件として、ボルト・ナットを下図のように組合せ、ナットに締付トルクを加える（繰り返し5回）。

その後、ナットを緩め焼付きが発生したかを確認。

● 締付トルク

呼び径別にトルクレンチでナットに一定の締付トルクを加える。

ボルトの材質	ナットの材質	呼び径	締付トルク
SUS304系	SUS304系	M 8	23N・m (235kgf・cm)
		M10	46N・m (470kgf・cm)
		M12	80N・m (815kgf・cm)



● 試験結果

試料 No	ボルト・ナット共にMコート処理			ボルト・ナット共にMコート未処理		
	M 8	M10	M12	M 8	M10	M12
1	繰り返し5回締め付けたが、焼付き現象は起こらずボルト・ナット共にねじ面に異状「カジリ」は認められず			締め付け1回目で完全焼付きが発生し、ナットを取り外そうとしてボルトがねじり破断した		
2						
3						
4						
5						

※ 品質向上のため、仕様の一部を予告なく変更することがあります。予めご了承下さい。

【製造元】



株式会社丸エム製作所

ホームページ

<http://www.maruemu.co.jp/>

大東本社 〒574-0015 大阪府大東市野崎 4-7-12
TEL : 072-863-0100 FAX : 072-863-0160
E-mail : bulldog@maruemu.co.jp

東京営業所 〒103-0004 東京都中央区東日本橋 2-14-1
DKK 東日本橋ビル 2F
TEL : 03-5820-0936 FAX : 03-5820-0938

浜松営業所 〒435-0006 静岡県浜松市東区下石田町 1100-1
TEL : 053-422-1773 FAX : 053-422-1797

名古屋営業所 〒467-0058 愛知県名古屋市瑞穂区関町 29
TEL : 052-861-0017 FAX : 052-861-0057