

耐候性、貯蔵安定性に優れた長期間さび止め製品。

ラストップB

ラストップB/ペトロラタム形

ラストップBはNP-6に合格するアンカー工法用ペトロラタム形さび止め油です。長期間のさび止め性能にポリエチレンシースを膨潤させにくい性質を加え、しかも同種のさび止め油に比べて経時変化の少ない耐候性を併せもつ貯蔵安定性に優れた製品です。

使用法

- 被膜を均一にしかも経済的に塗布するために70~80℃で加熱溶解し、パイプに流し込む方法が理想的です。
- グリースポンプを利用した注入が可能です。
- 加熱浸漬法
- 室温でハケ塗りも出来ます。

適用例

アンカー工法用
軸受、ねじ、歯車、ワイヤー等単一部分、機械部品の仕上表面等々。

除去

石油系溶剤で除去するのが簡易です。アルカリ乳化系洗剤によるときは、80℃以上で加熱洗浄する必要があります。

代表性状 JISペトロラタム及びさび止め油試験方法による。

ちょう度 (未混和)	ペトロラタムのちょう度とは、ペトロラタムのカタサを表すもので、針入度計を用いて規定の試験条件下で試料中に規定の円スライが侵入する深さを測り、0.1mmを単位として表したものをいう。	25℃	210
引火点 COC=クリーブランド オープンカップ式	材料を油つぼに入れ、規定の割合で加熱していき油つぼの上を規定の試験炎を通過させる。その場合の試料の蒸気に引火する最低の温度を読みとる。	280℃	
蒸発量(105℃×3hr)	試料を105~110℃の条件下に3時間保ったその後の蒸発減量。	1.0%以下	
湿潤試験	規定の冷間圧延鋼板に試料を規定量塗布したものを温度49℃±1℃、相対湿度95%以上の条件下に放置した場合における発錆までの時間。	A級	4000h
格納試験	内部床上に水槽を設けた百葉箱中に試料を塗布した試験片を所定の期間放置し、発錆の有無を見る。	A級	1年
格納包装試験	試料を塗布した試験片をさび止め用耐油性バリアー材で包み所定期間屋内に放置して発錆の有無を見る。	A級	1年
塩水噴霧試験 (5%×35℃)	試料を規定量塗布した試験片を温度35℃、5%の塩化ナトリウム水溶液を噴霧する条件下に放置し、発錆までの時間を見る。	A級	240h
比重	15/4℃	0.904	
融点	63.8℃		



16kg入ペール缶 ※この他、170kg入ドラム缶もあります。

報告書 No. 366	
住所	
依頼者	
会社名(氏名) (株)大阪鋼管商会 殿	
依頼事項	塩水噴霧試験
供試品	SOP-B アンカーケーブル用防錆剤 1袋
本所に提出された上記の試料につき試験した結果を次の通り報告します。	
試験方法 JIS K 22469 さび止め油 塩水噴霧試験方法による。	
試験条件	
温度	35±2℃
食塩水濃度	5wt%
試験時間	240時間
試験結果 発錆を認めず。	
昭和58年5月18日	
大阪府立工業技術研究所 商	

RUSTOP

ラストップC

ラストップC/リチウム石鹸型

ラストップCは、従来のラストップの特徴に加え、特に直射日光等により高温（70～80℃）の雰囲気となるPC鋼線突出部（ヘッドキャップ内）を保護するために開発された防錆充填剤で、過酷な条件下（80℃）でも流れ出すことなく、長期間にわたりPC鋼線を保護します。

使用法

- グリースポンプを利用した注入
 - ハケ、ヘラなどによる塗布
- ※加熱溶融による流し込みなどの方法はとれません。

適用例

アンカー工法用
特にヘッドキャップ部等、屋外高温暴露部分の金属、機械部品等の防錆保護

除去

石油系溶剤で除去するのが容易です。

代表性状 JISグリース類及びさび止め油試験方法による。

ちょう度 (混和60回)	グリース類のちょう度とは、グリースのカタサを表すもので、針入度計を用いて規定の試験条件下で試料中に規定の円錐が侵入する深さを測り、0.1mmを単位として表したものをいう。	25℃	284
蒸発量(99℃×22hr)	試料を99℃の条件下に22時間保ったその後の蒸発減量。	0.5%	
湿潤試験	規定の冷間圧延鋼板に試料を規定量塗布したものを温度49℃±1℃、相対湿度95%以上の条件下に放置した場合における発錆までの時間。	A級	1000hr以上
塩水噴霧試験 (5%×35℃)	試料規定量塗布した試験片を温度35℃、5%の塩化ナトリウム水溶液を噴霧する条件下に放置し、発錆までの時間を見る。	A級	250hr
離油度	試料を100℃、24時間の条件下に放置した後の構成成分中の油分の分離量を重量パーセントで表し、製品安定性を見る。	0.9%	
酸化安定性	試料を酸素圧7.7kgf/cm ² 、99℃、100時間の条件下に放置し酸素圧の減少量を測定し製品の安定性を見る。	0.35kgf/cm ²	
軸受防錆試験	試料を試験軸受に2g充填し、1750rpmスラスト荷重6LbSで60秒回転後蒸留水中に10秒浸漬させ、この軸受を湿度雰囲気中で52℃、48hr静置後軸受の発錆状況を見る。	1・1・1 (3点とも発錆無し)	
銅板腐食	試料を銅板(約25mm厚さ約3mm電気銅板)の研磨面全面に厚さ約3mmに、気泡が入らないように塗布し、ペトリゼラにおさめ、ふたをして、室温で24時間放置し、試料及び銅板に緑色または黒色の変化を認めたり、あるいは銅板にピッチング、エッチングの状況を見る。	合格	
比重	15℃	0.91	
滴点	196℃		



16kg入ペール缶

報告書

No.3-0499

住所 大阪市東淀川区瑞光3丁目10-23
会社名 (株)大阪鋼管商会

依頼事項: 塩水噴霧試験

試供品

ラストップSOP-C

試料数(1)

本所に提出された上記の試料につき試験した結果を次の通り報告します。

試験方法: JIS Z 2371の塩水噴霧試験方法による。

試験条件

温度: 35±1℃
食塩水濃度: 5wt%
試験時間: 250時間

試験結果

サビ発生率・・・A (0%)

平成4年7月18日

大阪府立産業技術総合研究所