

ネオコート FA NEOCORT FA

化学組成	硬化油脂肪酸	
性状	外 観	乳白色フレーク
	融 点	70℃以上
	溶 解 性	水に不溶
	貯蔵安定性	普通の正常な条件下で良好
配合量	ポリマー100に対し、0.5～3部配合 ステアリン酸は特に必要ではない 加工助剤ネオコート100F との併用は有効である	
特 徴	<ol style="list-style-type: none">1.補強剤、充填剤等の練り込み性の改善と分散の著しい改善 (練りの初期段階に加えてください)2.練り生地のグリーン強度を向上させ、過度な粘着を防止する (NBR,CR,CSM等の極性ゴムに対しては可塑化効果が大きい)3.未加硫ゴム、加硫ゴム表面のベタツキを抑制し、配合剤のブルーミングやブリーディングを抑えるので外観性のよい製品ができる また、加硫接着を阻害しない4.加硫後の金型との離型を容易にし、金型の汚れを防止する5.加硫ゴム物性の引張強さ、引き裂き強度、耐摩耗性等が向上する6.静電防止効果があるため、ホコリや汚れが付きにくくなる7.加硫ゴムは表面の質感が優れ、水切れがよく撥水効果が発現される	
用途	靴底ゴム、ゴム板（シート）、ホース、工業用品、キャスター等、及び塩ビ、ポリオレフィン用滑剤、分散剤	
包装	20kg 紙袋	

カーボンブラックの分散性試験 ネオコート FA

分散剤 ネオコート FA
市販ステアリン酸
ブランク

試 験	素練したNR (粘度MV65)	100
	ZnO	5
	分散剤	2

ロール間隔 1.5mm

ロール温度 50℃

3分で混入 HAF 50部を5回に分けて混練、受け皿に落ちたものは再添加しない

混入したカーボンブラック量 (部)

ネオコート FA 19.6

市販ステアリン酸 11.8

ブランク 12.6

受け皿に落ちたカーボンブラックの量を測定し、NRに混入したカーボンブラックの量を算出

分散剤配合ゴムの基礎物性

配 合				
	RSS#3	100	IR2200	100
	ステアリン酸	1	ステアリン酸	1
	ZnO	5	ZnO	5
	ネオコート FA	2	ネオコート FA	2
	ナフテン系油	—	ナフテン系油	20
	HAFカーボンブラック	50	HAFカーボンブラック	50
	硫黄	2	硫黄	2
	チアゾール系加硫促進剤	1	チアゾール系加硫促進剤	1

物性	加硫時点 150℃*分	RSS#3		IR2200	
		ネオコートFA	ブランク	ネオコートFA	ブランク
硬さ	10	66	65	55	53
	15	67	66	57	55
	20	68	67	57	56
JIS	10	145	136	80	64
	15	158	151	81	67
	20	168	148	84	67
300%MO kg/cm ²	10	263	255	236	217
	15	268	257	232	195
	20	261	235	233	167
引張強さ kg/cm ²	10	520	500	620	640
	15	470	470	600	590
	20	420	420	590	540
伸び %	10	520	500	620	640
	15	470	470	600	590
△-二-粘度 100℃	10	420	420	590	540
	20	420	420	590	540
△-二-粘度 100℃	-	39	36	28	26
	-	39	36	28	26