

ボルトナット専用軸力安定剤

ボルト プロテクトスプレー BOLT PROTECT SPRAY

付加価値整備の提案

1. 顧客満足度向上
2. 他社に負けない整備・サービス
3. 安心・確実な作業
4. 作業の時間短縮



各部品取り付けボルトナットに。

製品概要

ボルトナットの締付け時にボルトナットのネジ部・座面部に塗布する潤滑剤として開発された製品です。
繰り返し締付けを行なう箇所、振動・衝撃によるネジへの負荷が大きい箇所、錆が発生しやすい箇所に使用するネジの保護剤としても優れた効果を発揮します。
ホイールボルトナット、クラッチマスターシリンダー、ホイールシリンダー、その他ボルトナット各部にご利用下さい。

大型車ホイールボルトナットに使用する際の**注意点**

自動車点検基準では車両総重量 8 トン以上又は乗車定員 30 人以上の大型車について、ホイールの点検項目として、日常点検（目視、ハンマーによる点検）トルク法による締付けに加えホイールボルトナットの指定箇所（座面部、ネジ部）に適正な油脂類を塗布することが規定されています。
自動車メーカーが指定する潤滑剤塗布部分に、当製品を塗布してください。
ネジ部及び座面部に適量を塗布した後、ネジを規定トルクで正確に締付けてください。
当製品は、ボルトナットの劣化を低減するものであり、回復するものではありません。劣化したボルトナットは、部品の交換を行ってからご使用ください。

4大特長で

安全で確実なボルトナット締付け。

締付け軸力を安定化
振動緩みを低減
カジリ焼付きを低減
ネジ部のサビを低減

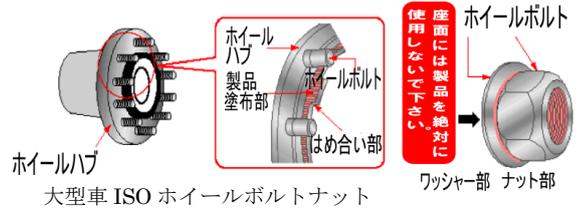


品番：BP-300
容量：300ml
入数：12 本入×2

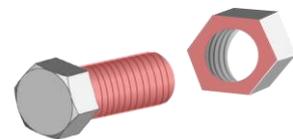
ボルトプロテクトスプレー 塗布例
赤色部に本剤を塗布して下さい。



大型車 JIS ホイールボルトナット



ホイールボルト
座面には製品を絶対に
使用しないようにして下さい。



その他ネジ
ねじ部、座面部に
塗布して下さい。

ミヤコ自動車工業株式会社

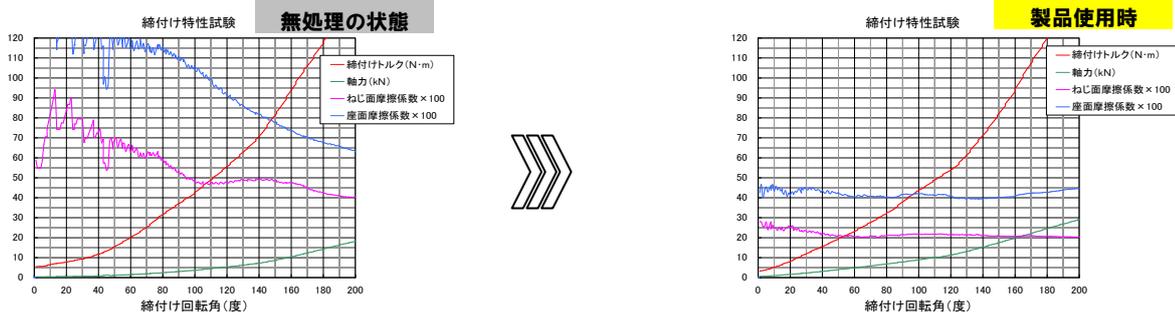
東京 03-3591-2280 札幌 011-853-5555
東日本 0296-32-6222 大阪 06-6452-2291
名古屋 052-872-1821
URL : <http://www.miyaco-brake.co.jp>



ボルトナット専用軸力安定剤 ボルトプロテクトスプレーの4大特長

1. 摩耗・カジリ・焼付きを低減します。

ネジ締付け試験機による締付け試験結果



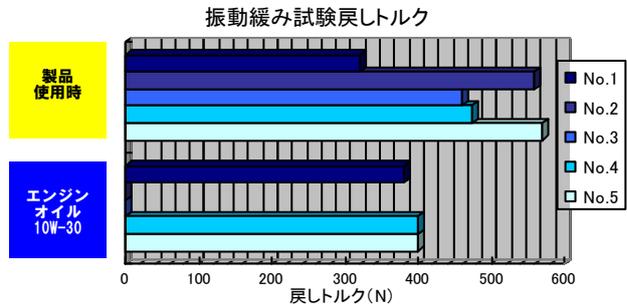
ボルト：材質 SCM40 強度区分 4.8 M12 ナット：テーパ六角ナット 座面板：スチールホイールで測定

当製品を塗布したボルトナットでは、締付け時に発生する摩耗/カジリ/焼付きが防止されるため、ねじ面摩擦係数、座面摩擦係数が非常に安定します。

2. 緩み軸力低下を低減します。

振動緩み試験結果

試料名	試料 No.	締付けトルク (N・m)	結果	戻しトルク (N・m)
製品使用時	1	500	17分間緩まなかった	320
	2	500	17分間緩まなかった	560
	3	500	17分間緩まなかった	460
	4	500	17分間緩まなかった	475
	5	500	17分間緩まなかった	570
エンジンオイル 10W-30	1	500	17分間緩まなかった	380
	2	500	5分で緩んだ	—
	3	500	3分で緩んだ	—
	4	500	17分間緩まなかった	400
	5	500	17分間緩まなかった	400



下記試験条件にて17分間振動を加えた際のネジの緩みを測定

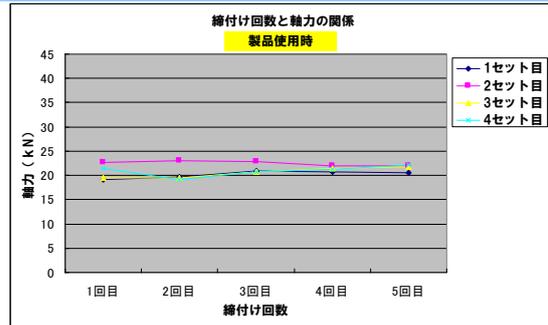
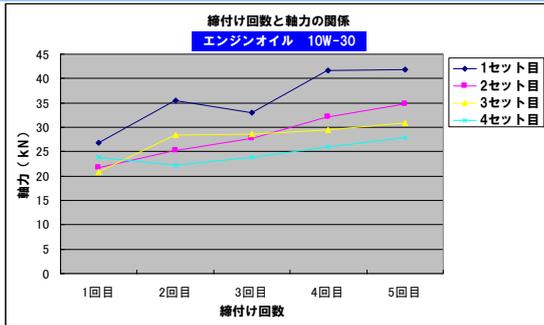
試験試料：エンジンオイル(10W-30)、当製品試料 試験ナット：六角ナット M24 試験ボルト：六角ボルト M24 強度区分 10.9

締付けトルク：500N・m 振動数：1780rpm 加振台ストローク：11mm インパクトストローク：19mm 振動方向：垂直方向(復振幅)

振動緩み試験機は、振動を加えることで、強制的に緩みを発生させ、状態を確認する試験機です。エンジンオイルを塗布したボルトナットは5本中2本が完全に緩みましたが、当製品を塗布したボルトナットは5本中すべて緩みは発生しませんでした。

3. 軸力のバランスを安定化します。

ネジの締付け試験による試験結果



ボルト：材質 SCM40 強度区分 4.8 M12 ナット：テーパ六角ナット 座面板：スチールホイールで測定

締付けトルク：100N・m ボルトナット1本につき、5回繰り返し締付けを行った際の軸力を測定

当製品を塗布したボルトナットは、繰り返し締付けを行っても、摩擦係数が安定しているため安定した軸力がえられます。

4. 錆の発生を低減します。

塩水噴霧による錆発生確認試験

鉄板に各試料(エンジンオイル、当製品試料)を塗布した試験片及び、ブランク試験片に24h毎に、15%塩水を噴霧し、錆の発生を確認する。

当製品を塗布すると、防錆被膜を形成し、サビの発生を抑制します。

