

アルミナ質アルコール系塗型剤

APコートNo24

特徴

1. 機材に高純度アルミナフラワーを使用する事により耐熱性は高く酸化消耗をおこしません
2. 耐熱バインダーとの連携により高い熱影響下でも、安定した熱間強度を維持します。
3. 低シリカ成分である事から、塗型層焼結の発生は少なく、鋳物製品の鋳肌に白色系塗型剤特有の塗型溶着は起こり難くなります。

使用方法

1. ご使用前に容器全体を充分攪拌してから、塗布濃度に希釈攪拌して下さい。
2. 標準塗布濃度は、80～90Be位です。浸透層形成の下塗りとしての塗布濃度は、55～65Be位です。
3. 浸透層形成の下塗りとして使用する場合、上塗り塗型剤の種類により天下乾燥が変わりますので注意して下さい。
【上塗りがアルコール系塗型剤の場合】
下塗りをしてアルコールが引いてから、上塗りを行い完了してから点火乾燥して下さい。
【上塗りが水溶性塗型剤の場合】
下塗りを行い、点火乾燥後上塗り塗型在を塗布して下さい。
4. 鋳型がアルコールの浸透により強度劣化を起こし、変形、クラック等の恐れのある場合は、着火乾燥をせず、アルコールが蒸発し燃焼しない状態になってから、鋳型を加熱して残留アルコールを除去して下さい。
5. 透層を形成して熱間強度を再生しています。

荷姿

25kg ペール缶

西村黒鉛株式会社
Nishimura Graphite Co., Ltd