

# 鑄鉄用黒鉛系アルコール塗型

## ブラックコートNo25E

本品はフラン樹脂鑄型が採用され始めた時期に、練状黒鉛系アルコール塗型剤として生まれ改良を改良を重ねて現在に至ります。

今日、当社に於いてはアルコール系黒鉛塗型剤の切り札として位置付けされる塗型剤です。工場の環境改善の問題から、黒鉛系の黒色塗型剤から白色塗型剤の明るい色彩を好まれる時期があり、黒鉛系塗型剤が必要な製品のみ使用される時期もありましたが、鑄物製品の品質向上と省力化の観点から最近黒鉛系塗型剤の効果が見直され、重要部品ほど黒鉛系塗型剤が使用される傾向にあります。是非、黒鉛系塗型剤の効果を再認識し、ご検討してみてください。

### 特徴

ダイヤコートF-230のアルミナ成分は、鑄鉄、鑄鋼の溶湯温度域では酸化消耗及び焼結を起こしません。塗型層は注湯後も鑄型と製品鑄肌の間に変化する事なく健在します。焼結層が発生した鑄型と鑄肌の溶着を防ぎ鑄型の離脱を容易にします。主材のアルミナ以外の高温域対応バインダーを含む補助剤は、高温域での塗型層強度を維持すると共に溶湯凝固終了まで熱間強度を維持します。

### 使用方法

1. 本品の性能を損なわない為に、ご使用前に容器内の原液全体を十分攪拌して頂き、必要量を取り出し塗布濃度に稀釈攪拌して下さい。
2. 【塗布濃度】  
5号珪砂を使用した鑄型の大型肉厚鑄物の主型及び中子には40～45Be(ボーム)、一般的な小型肉薄鑄物の場合は35～40Be(ボーム)です。  
「ブッカケ」の場合、一般的な肉厚品には14～15Be(ボーム)、大型肉厚品は15～20Be(ボーム)です。
3. 【乾燥方法】
  - ・塗布終了後、着火乾燥して下さい。
  - ・大型肉厚鑄物で下塗りにアルコール系浸透性塗型剤を使用している場合は、下塗り塗型剤の塗布終了時では着火せずに、本品の塗布が終了してから着火して下さい。
  - ・残留アルコール除去の為に鑄型を適温で加熱して下さい。

### 形態・荷姿

形態 白色練状品  
荷姿 25kg (ペール缶)

姉妹品に同様の作業性と能力を有した **「ブラックコートNo130」** があります。  
お問い合わせ下さい。

西村黒鉛株式会社  
Nishimura Graphite Co., Ltd