

アルミナ系水性塗型剤

ダイヤコートF-230

開発目的

鋳鉄、鋳鋼鋳物で溶湯凝固に時間を要し高い熱容量と溶湯圧を受ける鋳型に、発生する焼結層と鋳肌の間に変化する事なく健在して、溶着、溶湯差し込みを防止する性能を有する事。

特徴

ダイヤコートF-230のアルミナ成分は、鋳鉄、鋳鋼の溶湯温度域では酸化消耗及び焼結を起こしません。塗型層は注湯後も鋳型と製品鋳肌の間に変化する事なく健在します。焼結層が発生した鋳型と鋳肌の溶着を防ぎ鋳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】
標準塗布濃度は、80～90Be(ボーマ)の範囲内です。鋳型砂の粒度分布及び鋳型の状況に適應した濃度を設定して下さい。
3. 【塗布方法】
刷毛塗り又はエアレススプレーガンで塗布して下さい。
4. 【塗型層の乾燥】
 - ・水性塗型剤である事から塗型層及び鋳型に浸透した水分は十分除去して下さい。
 - ・常温乾燥でも問題はありませんが雰囲気湿度により、乾燥状態が異なりますので残留水分にはご注意下さい。
 - ・直火乾燥(バーナー)の場合、塗布直後の塗型層の水分が引かない内での直火乾燥は避けて下さい。塗型層表面水分が無くなった状態で低温から徐々に高温に移行する乾燥方法をお願いします。水分が引かない内の強い直火乾燥は塗型層の膨れ及び剥離が発生する事があります。
 - ・熱風乾燥による水分除去がベターです。

形態・荷姿

形態 白色練状品
荷姿 25kg (ペール缶)

「ダイヤコートF-230の性能をより高める塗型剤の併用について」

熱影響の苛酷な箇所では塗型剤の基盤になる鋳型の熱間強度維持が絶対必要です。鋳型の高い熱間強度を維持する浸透性塗型剤『水性・ペネトレスW-18』及び、『アルコール・UC-7』の併用をお勧めします。

鋳型鋳物の場合、アルミナ・ジルコン等白色系塗型剤は溶湯との「濡れ性」が良好な為、溶湯との接触の際、流動性が損なわれ塗型層に負担がかかります。そのような場合には、溶湯と接する表面塗型層に黒鉛系塗型剤を使用するのも良策と考えます。『水性・ダイヤコートF-855』をお試し下さい。

西村黒鉛株式会社
Nishimura Graphite Co., Ltd