

vプロセス・大型肉厚用塗型剤

TNコートNo25 (No100)

開発目的

vプロセスで製造される製品は肉薄軽量品が大半ですが、最近vプロセス品としては大型肉厚製品の製造が増加する傾向にあり、それまで使用していた塗型剤はで対応が困難になって来た事から、塗型剤の内容を根本的に見直す必要が生じ、新規開発した製品です。

特徴

高い耐熱性と塗型層強度を必要とする為、白色系骨材を中心に構成、更に溶湯の流動性を阻害しない為、黒鉛を配合しました。

高温域対応のバインダーを配合しています。

製品の焼き着きはもとより湯道・堰周辺の荒らされ・型崩を防止します。

塗布五の乾燥速度も速くなりました。

濃度30Be(ポーメ)でのスプレー塗布で塗型層表面の「づれ・垂れ」はありません。

(TNコートNo25とNo100との相違点)

No25が先に開発され、問題なく高い評価を得ましたが、使用材料価格の再検討を行いコストダウンを図ったのがNo100です。

開発当初のNo100はFCD材質は良好であるが、FC材質では今一步塗型層強度が不足した為、改良・改善のテストを重ね、ほぼNo25と同等の品位に達した製品です。

通常肉薄品で湯道・堰周辺に焼着・型崩等の問題が発生する場合は、問題個所に本品を刷毛塗りで塗布して頂く方法をご検討下さい。

vプロセス鋳物製品の成否は注湯(鑄込み) 方案によるものが大きいと考えます。

溶湯の通過量・通過時間が長くなれば焼着・型崩が発生する事になります。本品はそれらの苛酷な条件に対応可能な塗型剤だと思えます。

使用方法

1. 本品の性能を損なわない為に、ご使用前には容器全体を十分攪拌して頂き、必要量を取り出して塗布濃度に稀釈攪拌して下さい。
2. 【塗布濃度】
実践塗布濃度の30Be(ポーメ)を参考に実際の作業にあった濃度を設定して下さい。
3. 【塗布方法】
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】
熱風乾燥にて、乾燥速度も従来品より早くなったとの評判です。

形態・荷姿

形態 練状品、黒色
荷姿 25kg (ペール缶)

西村黒鉛株式会社
Nishimura Graphite Co., Ltd