

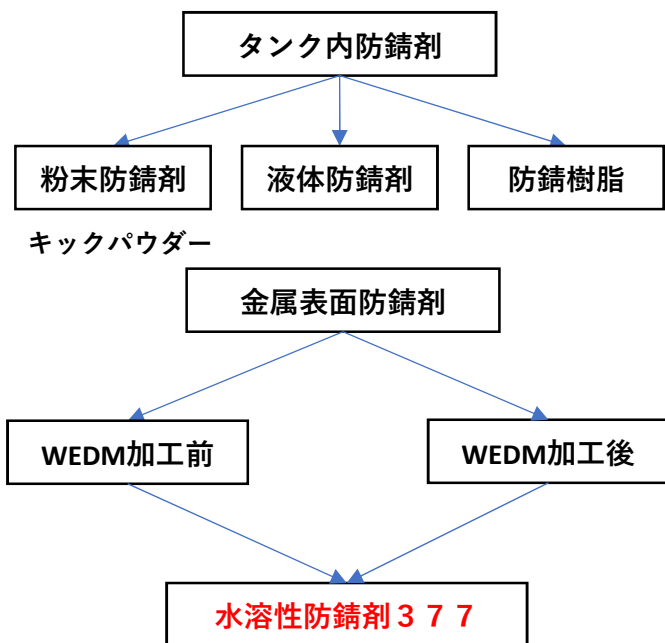
アメリカのテクノロジーをご存知ですか？



水溶性防錆剤 377

【ワイヤ放電加工機で使用される防錆剤】

【使用方法】



【377の取り扱いメリット】

① 金属表面防錆剤としての使用

⇒ 浸漬ができる上、皮膜自体が薄いのでWEDM加工前後に使用可能

② 水溶性の為、希釈によるコストメリット

⇒ 希釈倍率は通常5倍だが、さらに希釈すればコストメリットがある

③ 人体面・環境面に良い

⇒ トール油(松の樹液・脂肪酸を主成分とする油)で製造されている為、既存商品よりも人体・環境面に良い

④ タンク内防錆剤との併用も可能

⇒ 長時間加工する際、表面に377を散布する事で更に防錆力アップ

⑤ 使用期限は最長約2年間

⇒ 希釈時も最長約2年間の効果あり

① 浸漬の場合

原液を5倍～10倍に希釈してください。浸漬後、自然乾燥もしくは、ウエスで拭き取りをしてください。

② スプレーで散布の場合

タンク内防錆剤使用時⇒10倍希釈推奨

タンク内防錆剤未使用時⇒5倍希釈推奨

ワーク表面に散布後、自然乾燥もしくは、ウエスで拭き取りをしてください。

【使用上の注意】

① 水溶性の為、油が表面に残ると防錆液を弾いてしまう可能性があります。表面に油が残っている際は、脱脂後377を使用してください。

② 他の薬品と混合しないでください。

③ 飛散する可能性がありますので、作業用眼鏡・マスク等の保護具を必ず着用してください。

④ 飲用できません。

※ 上記以外の使用上注意に関しては、別紙SDSをご参照下さい。

【荷姿】

◎ PE容器(キャップ・中栓付)／NET 500ml

(初回ご注文に限り、ガンスプレー1個プレゼント)

◎ ガンスプレー

NET 30ml (10倍希釈用)

NET 60ml (5倍希釈用)



【販売店】