



取扱

極少の塗布で離型が可能。アルミニウム、マグネシウム、亜鉛に対応。

環境

微量塗布なので、機械周辺の汚れが軽減される。排水が減り環境改善になる。

品質

煙が少なく、製品内の錆巣が少ない。

経済性

エアブローが不要なので、ショットサイクルが短くできる。金型寿命が延びる。

ダイビック 原液塗布離型剤（油性タイプ）

- ◆ 付着性がよく、焼き付きが少なく、離型性がよい。
- ◆ 煙が少ないので、錆巣が少ない。
- ◆ 錆肌がキレイに仕上る。

油性タイプ

商品名	金属温度	特性		性能		
		引火点	シリコン	錆肌	付着性	塗装性
エクセル RS-450	~430℃	80℃	有	◎	◎	○
エクセル RS-400	~400℃	80℃	有	◎	◎	◎
エクセル RS-350	~350℃	80℃	有	◎	○	◎
エクセル RS-250	~250℃	80℃	無	◎	○	◎

ダイビック 原液塗布離型剤（水性タイプ）

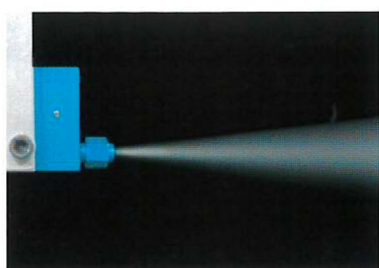
- ◆ 引火がなく安全。
- ◆ VOCが低減できる。
- ◆ 製品に着色がなく、焼き付きが少ない。

水性タイプ

商品名	金属温度	特性		性能		
		引火点	シリコン	錆肌	付着性	塗装性
エクセル水性 CS-4500	~430℃	なし	有	◎	○	○
エクセル水性 CS-4000	~400℃	なし	有	◎	○	◎
エクセル水性 CS-2500	~300℃	なし	無	◎	○	◎

原液少量吹きシリーズ

アトマイザー



油性原液タイプ吹付け

SA-4GS	
サイズ	W20mm×L20mm×H43mm
重量	48g
スプレーパターン	丸吹き（φ40/100mm）
最低吐出量	0.02~0.03CC/sec
対象離型剤	油性・水性原液

原液圧送装置



OIL-STAR-0515	
サイズ	W500mm×D600mm×H1300mm
重量	約90kg
吐出口径	10A
吐出圧力	0.3~0.6MPa
電源	AC100V
吐出機構	シリンダー加圧式
対象離型剤	油性・水性原液

希釈使用離型剤

その他の薬剤

ダイビック アルミダイカスト用水溶性離型剤

商品名	使用対象金属		希釈剤		外観	密度		粘度	pH	特長	倍率
	AL	ZN	水	油		20℃ g/cm	20℃ mPa.s				
MS-20	●		●		乳白色 エマルジョン	0.97	80	7.5	◎	離型性重視	50~150
HT-800	●		●		乳白色 エマルジョン	0.99	10	11.0	◎	高温付着万能型	20~100
WS-1000	●		●		乳白色 エマルジョン	0.99	25	9.0	◎	ノンワックスタイプの万能型	50~150
WS-1200	●		●		乳白色 エマルジョン	0.99	25	9.0	○	高温対応型	50~150
小型製品向											
NO.2000	●	●	●		淡黄色 エマルジョン	0.99	50	10.5	◎	カス、ベタ付きがほとんどない	50~200
大型製品向											
BF-1	●		●		乳白色 エマルジョン	0.99	6	10.2	◎	大型機向け	50~150
WS-1300	●		●		乳白色 エマルジョン	0.99	25	9.0	○	高温対応型	50~150

ダイビック 油性離型剤

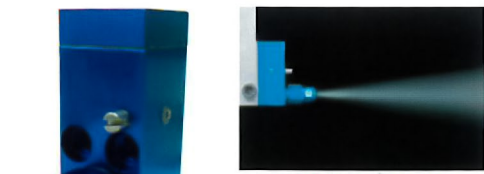
商品名	使用対象金属		希釈剤		外観	密度		粘度	pH	特長	倍率
	AL	ZN	水	油		20℃ g/cm	20℃ mPa.s				
AL-100M	●	●		●	黄褐色 半透明油状	0.90	500	中性		自動スプレー用油性離型剤	50~150

ダイビック 亜鉛ダイカスト用水溶性離型剤

商品名	使用対象金属		希釈剤		外観	密度		粘度	pH	特長	倍率
	AL	ZN	水	油		20℃ g/cm	20℃ mPa.s				
ZN-500		●		●	淡黄色油状	0.88	(40℃) 760	中性	◎	油性離型剤メッキ物に最適	50~100
ZN-515		●	●	●	黄褐色油状	0.91	(40℃) 300	中性	○	油・水希釈兼用	50~100
ZN-550		●	●		乳白色 エマルジョン	0.99	10	8.5	◎	水溶性離型剤万能タイプ	20~100
ZN-560		●	●		乳白色 エマルジョン	0.99	10	8.5	○	水溶性離型剤肉厚物タイプ	20~100

水溶性離型剤用シリーズシリーズ

アトマイザー



水溶性タイプ吹付け

※ショートノズルタイプと
ロングノズルタイプがあります。

SA-4S	
サイズ	W20mm×L20mm×H43mm
重量	86g
スプレーパターン	丸吹き (φ100/300mm)
最低吐出量	0~12CC/sec
対象離型剤	水溶性離型剤・水

離型剤希釈圧送装置



LUB STAR 1525	
サイズ	W500mm×D600mm×H1300mm
重量	約100kg
吐出口径	15A
吐出圧力	0.3~0.6MPa
電源	AC100V
吐出機構	加圧式
対象離型剤	水溶性離型剤



ダイビック ブランジャー潤滑剤

商品名	タイプ	外観	密度		粘度	pH	使用方法	特長
			20℃ g/cm	20℃ mPa.s				
P-630	油性	淡黄色 粘稠油状	0.96	3500	中性	原液使用滴下式自動給油	無黒鉛 (タルク入り)	
P-630A	油性	淡黄色 粘稠油状	0.96	400	中性	原液使用滴下式自動給油	無黒鉛	
P-630S	油性	淡白色 粘稠油状	0.96	2000	中性	原液使用滴下式自動給油	無黒鉛 (モンモリロナイト入り)	
P-680	油性	黒色 粘稠油状	0.96	1500	中性	原液使用滴下式自動給油	黒鉛入	
P-600	油性	黄色 油性ペースト状	0.96	7500	中性	無黒鉛グリース状ハケ塗り	受注生産品 (最低受注単位18L×7缶)	
P-660	油性	黄色 油性ペースト状	0.98	10000	中性	黒鉛グリース状ハケ塗り	受注生産品 (最低受注単位18L×7缶)	
PW-1	水溶性	乳白色 エマルジョン	0.98	300	11.0	原液使用	水溶性無黒鉛	

ダイビック 焼付き防止剤

商品名	用途	特長	入目
ダイビッグD	焼付き防止、摺動面潤滑剤	二硫化モリブデン入りグリース状ハケ塗り	500g

ダイビック LPコート低圧鋳造用塗型剤・部分補修用塗型剤

商品名	使用対象金属	用途	入目
	AL		
1st	●	下塗り剤	5kg×4本入
2nd	●	上塗り剤	5kg×4本入
アンダーコート	●	下塗り剤	5kg×4本入
トップコート	●	上塗り剤	5kg×4本入
S-2		部分補修剤	5kg×4本入

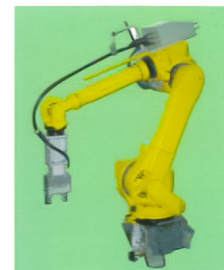


その他の周辺設備

ロボットスプレーシステム



ロボット取出し



トリミング装置



サーボスプレー装置



セキ折装置



※ お客様の仕様に合わせて設計・製作いたします。

金型アルクリーン

ダイベック 金型洗浄剤・非鉄金属焼付き除去剤



用途 AL・ZNダイキャスト金型焼付きスケール除去・残留油分洗浄

特長 ◆長時間、漬置き洗浄を行っても金型素材に全く影響を与えません。
◆液温約10℃以上で反応し、加熱の必要がなく常温使用可能。

浸漬式

1. ステン槽等容器に薬液(水にて1.5倍から20倍希釈)を入れ、金型焼付き部分を漬置きして下さい。
2. 焼き付いたアルミ亜鉛は発泡溶解します。発泡が止まると洗浄終了です。
特に焼付き部分が厚い金型の場合は、薬液を加温(20℃~50℃)するか、金型温度が40℃~60℃位の状態で漬置き洗浄して下さい。反応速度が早まり除去効率が高まります。
3. 洗浄終了後、金型表面のアルカリ分を取る為水洗いして下さい。
保管する場合は十分に水分を拭きとり防錆剤**ブライトP-3**を全面に塗布して下さい。
4. 洗浄力の落ちた薬液は補充又は交換して下さい。廃液中和には別売の中和剤をご使用下さい。

浸漬式

スプレー式

1. 作業中又は、金型をマシンから下ろしたときに、ミニスプレー(霧吹き)などに薬液を入れ、金型の焼付き部分に直接吹き付けて下さい。
2. 作業中や金型を下ろした直後に吹き付けますと、焼き付いたアルミ・亜鉛合金がすぐ発泡溶解します。(金型が高温の場合、薬液が弾かれますのでゴーグル・マスク・手袋など安全具を装着下さい。)
3. 洗浄終了後は水洗い(離型剤でも可能)、防錆剤**ブライトP-3**を全面塗布して下さい。(作業終了時に薬液を塗布した場合、金型表面を脱脂いたしますので、必ず防錆作業を行って下さい。金型表面が錆びる可能性が高いです。)

商品名	液性	使用対象金属				倍率	入目
		AL	ZN	Mg	真鍮		
金型アルクリーン	アルカリ性 (医薬用外劇物)	●	●			原液~20	20kg
金型アルクリーン Light (ライト)	アルカリ性 (非劇物)	●	●			原液~5	20kg

金型アルクリーンGel(ゲル)

ダイベック 金型洗浄剤・非鉄金属焼付き除去剤



用途 AL・ZNダイキャスト金型焼付きスケール除去・残留油分洗浄

特長 ◆増粘タイプなので塗布が簡単。薬液が垂れずしっかり付着。
◆金型の分解が必要なく、高い洗浄効果が得られます。

増粘タイプ

1. アルミや亜鉛が付着している箇所に、金型アルクリーン[ゲル]の原液を塗布します。その際は樹脂製のブラシ等を使用して下さい。
2. 焼き付いたアルミ、亜鉛が反応し溶解します。そのまま反応が終わるまで放置して下さい。
3. 反応が終わったら、焼付部分をブラシで擦って、ウエス等で拭取して下さい。
4. よく取りきれない場合は、もう一度同じ工程を繰り返して下さい。
5. 使用後は念の為、水洗いして下さい。
6. 金型保管時には防錆剤**ブライトP-3**を全面に塗布して下さい。

増粘タイプなので
ピンに塗っても垂れません

増粘タイプ



商品名	液性	使用対象金属				倍率	入目
		AL	ZN	Mg	真鍮		
金型アルクリーンGel(ゲル)	アルカリ性 (非劇物)	●	●			原液	4kg × 4本

金型サンククリーン

ダイベック 金型洗浄剤・非鉄金属焼付き除去剤



用途 Mgダイキャスト金型焼付きスケール除去、非鉄焼付き金属除去、金属表面のスケール・錆の除去。

特長 ◆Mg・鋅鍮等、非鉄金属の溶解性が高く浸透性が強い為、速攻的に非鉄金属の焼付きを除去できる。
◆特殊添加剤・及び特殊界面活性剤の働きで鉄・鍍金の金属表面は、腐食せず表面光沢を失わない。

使用方法

1. スポンジ、ブラシ等で焼付き部分に塗布し、摩擦洗浄して下さい。
2. 除去終了後、中和剤**ブライトN-2(アルカリ水)**にて中和洗浄し、十分に水洗いして下さい。
3. 保管する場合は十分に水を拭きとり、**防錆剤ブライトP-3**を金型全体に塗布して下さい。

使用手順

- ①「金型サンククリーン」塗布摩擦洗浄 → ② 中和剤**ブライトN-2**塗布 → ③ 水洗い → ④ 水分拭きとり → ⑤ 防錆剤**ブライトP-3**塗布

商品名	液性	使用対象金属				倍率	入目
		AL	ZN	Mg	真鍮		
金型サンククリーン	酸性 (医薬用外劇物)	●	●	●	●	原液	20kg

商品名	用途	使用法	倍率	入目
ブライトN-2	金型サンククリーン洗浄用アルカリ中和剤	金型サンククリーン参照	原液	20L
ブライトP-3	防錆剤	スプレー又はハケ塗り	原液	18L

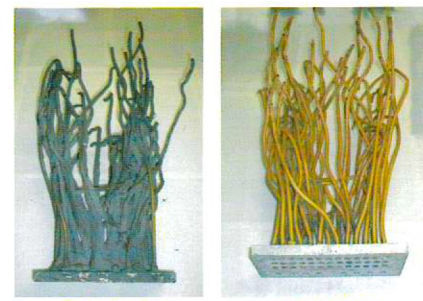
ダイキャストマシンスプレー銅管ノズル洗浄剤

ハイパワー

ダイベック ダイキャストマシンスプレー銅管ノズル洗浄剤

用途 銅パイプ内の詰まり・表面の離型剤ミストによる汚れの洗浄。自動車のエンジンルームや工場内のあらゆる油汚れの洗浄。

特長 ◆銅パイプ・カセットノズル全体に付着したミスト、油等の汚れを分解洗浄する。
◆銅パイプ内部の詰まり及び詰まりの原因となる汚れを分解洗浄する。
◆水溶性で引火点がない・金属に対し影響がない。



[洗浄前]

[洗浄後]

使用方法

1. 強力洗浄剤ハイパワーを銅パイプ・カセットノズルの汚れ具合により原液~5倍に水で希釈して下さい。(50℃以上のお湯で希釈の場合洗浄時間短縮、洗浄効果UP)
2. 容器に1.で希釈したハイパワーを入れ銅パイプ・カセット全体を浸漬、約一晩(6~8時間以上)放置します。
3. 容器から出した銅パイプ・カセットノズルを水またはお湯で、リンス洗浄します。(高温高圧洗浄器等でも可)
4. リンス洗浄後の銅パイプ・カセットノズルの銅管内のエアブローをすると、銅管内に残った汚れが取り除けます。(銅管内の汚れがひどい場合、処理時間を長くするか処理液の濃度を上げご使用下さい。)
5. 全ての処理が終了しましたら、エアブロー後ウエスで拭き取り乾燥して下さい。

商品名	用途	倍率	入目
ハイパワー	銅管ノズルの詰まり、汚れ、ベト付き除去剤。	原液~10倍	18L
	自動車のエンジンルーム、工場内の床、事務机等	原液~10倍	
	工作機械、農機具	原液~20倍	
	ニス・ラッカーによる塗装面	20倍~50倍	

