

原液使用離型剤

取 扱

極少の塗布で離型が可能です。
アルミニウム、マグネシウム、亜鉛に使用できます。

環 境

微量塗布なので、機械周辺の汚れが軽減されます。排水が減り環境改善になります。

品 質

煙が少なく、製品内の錆巣が少ないです。
付着性がよく、焼き付きが少なく、離型性がよい。
錆肌がキレイに仕上がります。

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て、金型寿命が延びます。



ダイハチ 原液使用微量塗布離型剤

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 R S -400	～400℃	80℃	有	◎	◎	◎
エクセル R S -250	～250℃	80℃	有	◎	○	◎

希釈使用離型剤

ダイハチ アルミダイカスト用水溶性離型剤

ペール缶入り18L・ドラム入り200L

商品名	使用対象 金属		希釈剤		外 観	密度		粘度	P H	鋳造品 表面 処理性	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
NO.2000	●	●	●		淡黄色 エマルジョン	0.99	50	10.5	◎	◎	小型製品向 カス、ベタ付きがほとんどない	50～150
BF-1	●		●		乳白色 エマルジョン	0.99	6	10.2	◎	◎	大型機品向	50～150

ダイハチ 油性離型剤

ペール缶入り18L・ドラム入り200L

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
---------	---	---	--	---	--------------	------	-----	----	---	---	--------------	--------

ダイハチ 亜鉛ダイカスト用水溶性離型剤

ペール缶入り18L・ドラム入り200L

ZN-515		●	●	●	黄褐色油状	0.91	(40℃) 300	中性	○	○	油・水希釈兼用	50～150
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

その他の薬剤

ダイハチ プランジャー潤滑剤

ペール缶入り18L・ドラム入り200L

商品名	タイプ	外 観	密度	粘度	P H	使用方法	特 長
			20℃ g/cm	20℃ mPa.s			
P－630A	油性	淡黄色	0.96	300	中性	原液使用滴下式自動給油	無黒鉛
AP－3	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

金型アルクリーン

特長

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

用途

- ◆ 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です。

使用法

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ください。
- 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。特に焼き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ください。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ため水洗いしてください。
- ④ 洗浄力の落ちた薬液は補充又は交換してください。廃液中和には別売の中和剤をご使用ください。

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、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ください。
- 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ください。)
- ③ 洗浄終了後は水洗いしてください。(離型剤でも可能)(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ください。金型表面が錆びる可能性が高いです。)



ダイビック 金型洗浄剤・非鉄金属焼付き除去剤

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)

特長

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

用途

- ◆ 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します。
- ◆ 金型の分解が必要なく、高い洗浄効果が得られます。

使用法

- 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ください。
- 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ください。
- ③ 反応が終わったら、焼付部分をブラシで擦って、ウエス等で拭取ってください。
- 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ください。
- ⑤ 使用後は念の為、水洗いして水分を拭取ってください。



ダイビック 金型洗浄剤・非鉄金属焼付き除去剤

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

ダイカストマシースプレー銅管ノズル洗浄剤

ハイパワー

特 長

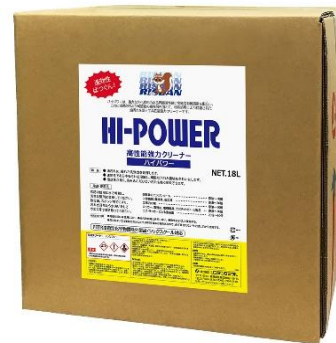
銅パイプ内の詰まり・表面の離型剤ミストによる汚れの洗浄。
自動車のエンジンルームや工場内のあらゆる油污れの洗浄。

用 途

◆ 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
分解洗浄します。

使用法

- 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
水で希釈してください。（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ください。）
- ⑤ 全ての処理が終了しましたら、エアブロー後ウェスで拭き取り乾燥してください。



〔洗浄前〕



〔洗浄後〕

ダイビック ダイカストマシースプレー銅管ノズル洗浄剤

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	18 L
	自動車のエンジンルーム、工場内の床、事務机等	原液～10	20kg
	工作機械、農機具	原液～20	20kg
	ニス・ラッカーによる塗装面	20 ～ 50	20kg