

MC系列裝置&SP黏模清除液 设备安装,操作,使用说明

新台通商股份有限公司

总公司: +886-2-86982393

网址:www.sintai-corp.com

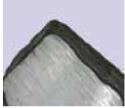
SP日本铝/锌合金模具烧付黏模清除液产品说明

日本黏模清除液ARUSEN SP是透过加热浸泡方式迅速清除沾黏在模具之铝合金及锌合金. 欧美日国家广泛用于压铸及重力铸造模具、销、中子以及外围设备之保养. 采用SP保养模具可避免①传统油石及砂纸等手工研磨所造成模具尺寸偏差不良.②隙缝深处黏模无法处理.③保养时间过长.④油石砂纸刮伤热处理氮化层而造成铝合金锌合金侵蚀模具钢,变得更容易烧付黏模之恶性循环.⑤模具,中子,销寿命缩短.⑥模具保养耗时耗力、等种种浪费。

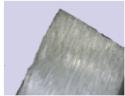
过去欧美日国家为维系模具精度,也曾使用碱片氢氧化钠、氢氧化钾等化学药剂做为黏模清除液,但这类原料①属剧毒性物质属工业管制药剂.②洗净过程中液体表面会产生黑色金属薄膜阻碍深层黏模清除、沾黏的铝/锌厚度在1mm以上就不容易去除了.④液体触碰到皮肤会引起灼伤、洗净过程味道刺鼻危害身体健康.⑤药剂在加温后效果虽稍好、但会腐蚀金属模具造成尺寸不良与缩短模具寿命。

目前多数客户采日本ARUSEN SP黏模清除液来做烧付及黏模之模具保养.SP成分不属于剧毒类、并能抑制清除过程中之金属皮膜的形成而达到深层清除效果、不刺鼻也对皮肤没有立即性伤害(但触碰后建议还是要用水清洗)、对沾黏于模具及中子等模具钢上的锌/铝合金黏模能强力快速清除,药水长时间维持功效,可重复使用至药效饱和为止。

< 范例 >



部分客户使用氢氧化钠、氢氧化钾等做为洗净剂主原料 (70°C的4小时) ADC12时, 因金属皮膜形成, 阻碍洗净液中的药剂与金属的接触。



现在使用SP溶解洗净 (70°C, 4小时) ADC12时, 几乎不形成金属皮膜, 清洗效果显著。

洗净剂在常温下亦可发挥功效, 但强烈建议加温, 温度愈高效能愈好, 并能大幅缩短清洗时间。

注意: 洗净液对非一般泛用特殊材质模具钢, 中子, 销等恐会产生不同程度腐蚀, 请经自行实验确认过后再使用。

< 黏模洗除液SP使用方式 >

将烧付黏模之模具、中子、销等完全浸泡于洗净液中, 温度愈高效果愈显著。

(清除液请盖过被清除物, 若清洗物品高出液面时会附着药剂, 并受水蒸气影而响造成氧化现象发生。)

烧付黏模品置入洗净槽后, 药水会激烈侵蚀铝, 锌合金(呈现白色气泡), 结束反应后表示清除完毕。

最后将清洗物以清水冲洗, 吹干, 若不立即使用建议涂抹防锈油。

冲洗用清水建议经常以中和剂保持其酸碱性处于中性(PH7~8)状态。

< 使用与保管上的注意事项 >

洗净液属于强碱性, 使用时应配带耐药品手套与护目镜。

为避免吸入或触碰眼睛、皮肤及衣服等, 应着适当之保护装备。

避免接触高温物、火花, 以及强酸物质。

保管时, 应避免阳光照射, 应置放于阴凉处并且密封。

其他事项请参照MSDS。

< SP包装外观 > 18Kg 铁桶



< MCS系列洗净装置外观 >

MCS-2 内径 300mm*400mm*300 mm

MCM-1内径 500mm*600mm*500 mm



联系方式: 新台通商股份有限公司

TEL: +886-2-8698-2393

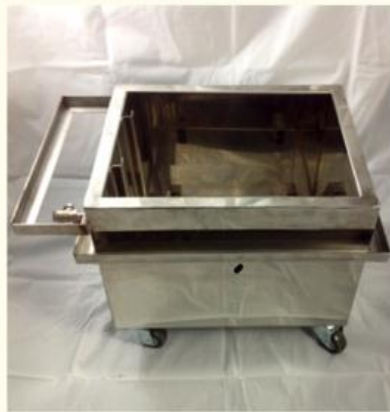
www.sintai-corp.com

服务处: 台北, 台中, 广东, 上海, 山东

MC系列黏模清除機安裝說明



正常使用模具洗淨機時狀態。



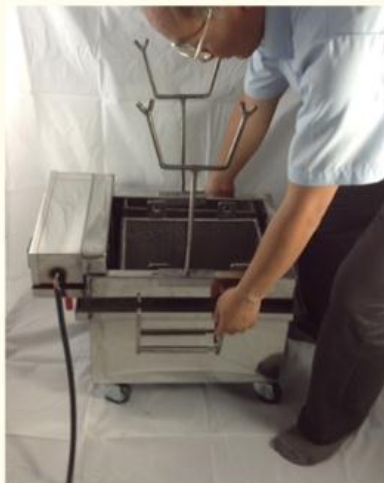
清洗洗淨機時，可將電熱器，洗淨籃，把手等分解。



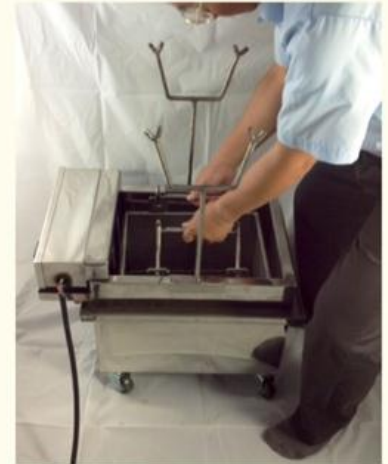
模具洗淨機及瀝乾吊掛架。



安裝吊掛架



安裝把手



拉起洗淨籃



拉起洗淨籃



掛上瀝乾架



瀝乾狀態

MC系列装置搭配SP黏模清除液操作流程

1. 依照安装说明安装设备。
2. 电压220V (3线，绿线为接地线)
3. 倒入18kg药液 (整罐)
4. 倒入约1-2公升油性压铸机液压油 (目的在于防止升温后的药液蒸发过快)
5. 将内篮架于支架上，置入预清除黏模中子、模仁、销后整篮置入SP药液内。
6. 温度设定70度、开电升温开始使用。(一般设定70度使用，急需清除黏模时设定102度使用、不加温也有效但需长时间处理且细部深处黏模不容易清除)
7. 使用时加盖但不密封、留一些透气孔。
8. 安全: 使用时请戴内含布之塑料手套及护目镜，药水虽然对皮肤无立即性伤害，直接碰触皮肤后请立即用水清洗，避免触碰眼睛。
9. 废水处理: 调整酸碱值至PH7左右,交工业废水处理业者处理.
10. 注意: 药液务必保持2/3以上液位加热使用,低于1/2以下时易造成过热药液快速挥发流失. 局部药液挥发可用一般水补充,但药效稀释后会较弱, 药液量明显不足时请再补充原液.
11. 黏模清除时效参考: 搭配使用MC系列装置时,一般表面薄层铝/锌合金黏模约30分钟内即可清除，散热片等完全堵住之深隙缝黏模品需整天，药水仅对锌合金，铝合金腐蚀，对模具及中子等热处理层，氮化层，模具钢，模座钢，非透明之塑料几乎不起反映,详细请参照MSDS.