

**MC系列裝置&SP黏模清除液  
設備安裝,操作,使用說明**

**新台通商股份有限公司**

總公司: +886-2-86982393

網址:[www.sintai-corp.com](http://www.sintai-corp.com)

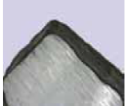
## SP日本鋁/鋅合金模具燒付黏模清除液產品說明

日本黏模清除液ARUSEN SP是透過加熱浸泡方式迅速清除沾黏在模具之鋁合金及鋅合金。歐美日國家廣泛用於壓鑄及重力鑄造模具、鎔、中子以及週邊設備之保養。採用SP保養模具可避免①傳統油石及砂紙等手工研磨所造成模具尺寸偏差不良。②隙縫深處黏模無法處理。③保養時間過長。④油石砂紙刮傷熱處理氮化層而造成鋁合金鋅合金侵蝕模具鋼，變得更容易燒付黏模之惡性循環。⑤模具，中子，鎔壽命縮短。⑥模具保養耗時耗力、等種種浪費。

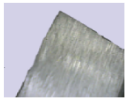
過去歐美日國家為維繫模具精度，也曾使用城片氫氧化鈉、氫氧化鉀等化學藥劑做為黏模清除液，但這類原料①屬劇毒性物質屬工業管制藥劑。②洗淨過程中液體表面會產生黑色金屬薄膜阻礙深層黏模清除、沾黏的鋁/鋅厚度在1mm以上就不容易去除了。④液體觸碰到皮膚會引起灼傷、洗淨過程味道刺鼻危害身體健康。⑤藥劑在加溫後效果雖稍好，但會腐蝕金屬模具造成尺寸不良與縮短模具壽命。

目前多數客戶採日本ARUSEN SP黏模清除液來做燒付及黏模之模具保養。SP成分不屬於劇毒類、並能抑制清除過程中之金屬皮膜的生成而達到深層清除效果、不刺鼻也對皮膚沒有立即性傷害(但觸碰後建議還是要用水清洗)、對沾黏於模具及中子等模具鋼上的鋅/鋁合金黏模能強力快速清除，藥水長時間維持功效，可重複使用至藥效飽和為止。

### < 範例 >



部分客戶使用氫氧化鈉、氫氧化鉀等做為洗淨劑主原料 (70°C的4小時) ADC12時，因金屬皮膜形成，阻礙洗淨液中的藥劑與金屬的接觸。



現在使用SP溶解洗淨 (70°C, 4小時) ADC12時，幾乎不形成金屬皮膜，清洗效果顯著。

洗淨劑在常溫下亦可發揮功效，但強烈建議加溫，溫度愈高效能愈好，並能大幅縮短清洗時間。  
注意：洗淨液對非一般泛用特殊材質模具鋼，中子，鎔等恐會產生不同程度腐蝕，請經自行實驗確認過後再使用。

### < 黏模洗除液SP使用方式 >

將燒付黏模之模具、中子、鎔等完全浸泡於洗淨液中，溫度愈高效果愈顯著。  
(清除液請蓋過被清除物，若清洗物品高出液面時會附著藥劑，並受水蒸氣影而響造成氧化現象發生。)  
燒付黏模品置入洗淨槽後，藥水會激烈侵蝕鋁、鋅合金(呈現白色氣泡)，結束反應後表示清除完畢。  
最後將清洗物以清水沖洗，吹幹，若不立即使用建議塗抹防銹油。  
沖洗用清水建議經常以中和劑保持其酸鹼性處於中性(PH7~8)狀態。

### < 使用與保管上的注意事項 >

洗淨液屬於強鹼性，使用時應配帶耐藥品手套與護目鏡。  
為避免吸入或觸碰眼睛、皮膚及衣服等，應著適當之保護裝備。  
避免接觸高溫物、火花，以及強酸物質。  
保管時，應避免陽光照射，應置放於陰涼處並且密封。  
其他事項請參照MSDS。

### < SP包裝外觀 > 18Kg 鐵桶



### < MCS系列洗淨裝置外觀 >

MCS-2 內徑 300mm\*400mm\*300 mm  
MCM-1內徑 500mm\*600mm\*500 mm

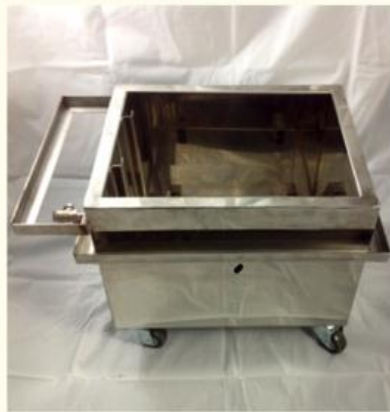


聯繫方式: 新台通商股份有限公司  
TEL: +886-2-8698-2393  
www.sintai-corp.com  
服務處: 台北, 台中, 廣東, 上海, 山東

# MC系列黏模清除機安裝說明



正常使用模具洗淨機時狀態。



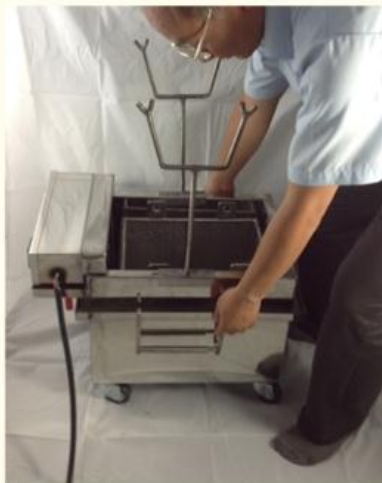
清洗洗淨機時，可將電熱器，洗淨籃，把手等分解。



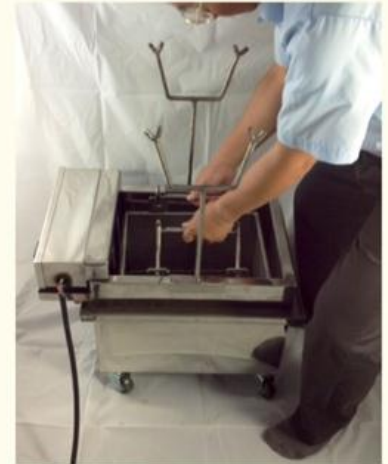
模具洗淨機及瀝乾吊掛架。



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系列裝置搭配SP黏模清除液操作流程

1. 依照安裝說明安裝設備。
2. 電壓220V ( 3線，綠線為接地線 )
3. 倒入18kg藥液 ( 整罐 )
4. 倒入約1-2公升油性壓鑄機液壓油 ( 目的在於防止升溫後的藥液蒸發過快 )
5. 將內籃架於支架上，置入預清除黏模中子、模仁、銷後整籃置入SP藥液內。
6. 溫度設定70度、開電升溫開始使用。( 一般設定70度使用，急需清除黏模時設定102度使用、不加溫也有效但需長時間處理且細部深處黏模不容易清除 )
7. 使用時加蓋但不密封、留一些透氣孔。
8. 安全: 使用時請戴內含布之塑膠手套及護目鏡，藥水雖然對皮膚無立即性傷害，直接碰觸皮膚後請立即用水清洗，避免觸碰眼睛。
9. 廢水處理: 調整酸鹼值至PH7左右,交工業廢水處理業者處理.
10. 注意: 藥液務必保持2/3以上液位加熱使用,低於1/2以下時易造成過熱藥液快速揮發流失. 局部藥液揮發可用一般水補充,但藥效稀釋後會較弱, 藥液量明顯不足時請再補充原液.
11. 黏模清除時效參考: 搭配使用MC系列裝置時,一般表面薄層鋁/鋅合金黏模約30分鐘內即可清除，散熱片等完全堵住之深隙縫黏模品需整天，藥水僅對鋅合金，鋁合金腐蝕，對模具及中子等熱處理層，氮化層，模具鋼，模座鋼，非透明之塑膠幾乎不起反映,詳細請參照MSDS.