

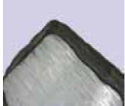
SP日本鋁/鋅合金模具燒付黏模清除液產品說明

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。

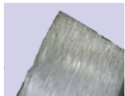
過去歐美日國家為維繫模具精度，也曾使用城片氫氧化鈉、氫氧化鉀等化學藥劑做為黏模清除液，但這類原料①屬劇毒性物質屬工業管制藥劑。②洗淨過程中液體表面會產生黑色金屬薄膜阻礙深層黏模清除、沾黏的鋁/鋅厚度在1mm以上就不容易去除了。④液體觸碰到皮膚會引起灼傷、洗淨過程味道刺鼻危害身體健康。⑤藥劑在加溫後效果雖稍好，但會腐蝕金屬模具造成尺寸不良與縮短模具壽命。

目前多數客戶采日本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形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