

ダイケミクリーン工法

First Version

ダイケミ溶解洗浄工法はダイキャスト金型・押し出し用ダイス等の油の焼きつきや付着非鉄合金を溶解洗浄する工法です。

従来は、バーナーで炙ったり鑪で削る物理的方法とアルカリまたは酸系の薬品に浸漬させる方法が採られてきました。

しかし、バーナーによる熱溶解洗浄では金型等を酸化・脱炭させ、鑪研磨の場合は金型等に傷を付けてしまい良策ではありません。また、酸系薬品では高性能防錆剤を添加しても酸化は免れず、アルカリ系薬品では合金表面に化合物を形成し、最後まで溶解せずに結局は研磨の工程を省く事が出来ませんでした。

弊社ではアルカリ系薬品（弊社製品アルクリンTY）による溶解洗浄と共に、電気を流す事によって化合物の形成を抑え、効果的に付着非鉄合金を溶解洗浄する工法を確立致しました。

この工法では前述した通り化合物膜の形成を抑える事により、**大量に添加されていた苛性ソーダや苛性カリ等の毒劇物の添加量を極端に抑える事が可能になり、毒劇物取締法に触れない程度の優しい薬品での溶解洗浄を実現致しました。**



電流機寸法

奥行き : 545 mm
幅 : 425 mm
高さ : 170 mm



100L液槽

外寸 695 × 495 × 405
内寸 640 × 440 × 375
使用領域 500 × 440 × 375

200L液槽

外寸 880 × 640 × 515
内寸 800 × 560 × 480
使用領域 650 × 560 × 480