

酸化・脱炭防止剤 シープロ 202

シープロ202はヘクトライト、繊維素誘導体等を主原料とした耐熱塗料で、熱処理時の表面酸化・脱炭を防止します。

<特徴>

1. ガス不浸透性耐火皮膜を形成し、熱作業に於ける金属の酸化・脱炭防止剤として使用されます。
2. 溶剤にはアルコールを使用していますので環境にも良好です。
3. 従来にない超微粒膨潤性耐火物を原料としていますので、手吹きスプレーでの塗布も可能です。
4. 乾燥後はある程度の強度を持った皮膜を形成しますが、水で落とせますので刷毛やスプレー等の清掃も非常に簡単です。
5. 長時間置きますと骨材が若干沈殿しますが、分離では有りませんので数回振って頂けば直ぐに分散します。

<使用方法>

1. 表面に付着しているスケールを除去後脱脂して下さい。
2. スプレー・浸漬・刷毛塗り等いずれの方法でも塗布できます。
3. スプレー圧が高すぎるとムラになりやすいのでご注意ください。
4. 塗布を数回行う場合は、前回の塗布面が完全に乾燥した後上塗りして下さい。
5. 完全に乾燥してから炉入れして下さい。乾燥が不十分ですと膨れの原因になります。
6. 熱処理後の皮膜除去はブラシで擦るか、胡桃・ピーズ等のプラストで除去して下さい。
7. 原液使用をお勧めしますが、希釈する場合は弊社製品“シープロ 希釈液”をご使用下さい。

<取扱い上の注意>

火気その他着火源（静電気を含む）から隔離して下さい。
みだりに加熱、加減圧したり噴霧・蒸発させないで下さい。
漏れ、溢れ、又は発散しないように注意し、換気を充分に行なって下さい。
目、その他粘膜等に触れさせないで下さい。
飲んではいけません。
直射日光を避け、冷暗所に保管して下さい。
その他、MSDSをご参照ください。

<適用法令>

労働安全衛生法 : 法第52条の2（令第18条の2）名称等を通知すべき有害物 62
令別表第一の4危険物 引火性の物
毒物及び劇物取締法 : 非該当
消防法 : 危険物第4類 アルコール類（水溶性）危険等級2
危険物船舶運送及び貯蔵規則 : 引火性液体類 中引火点引火性液体
P R T R法 : 非該当

<荷姿>

1 L 缶 × 2 / 箱
18 L 缶（一斗缶）



焼入れ状況比較試験

焼入れ設定

部 材 : SKD11 (みがき品) 15・×30mm

実 験 炉 : マッフル炉 (電気炉)

温 度 : 1030

時 間 : 設定温度到達後40分 (実質1時間)

雰 囲 気 : 完全大気

塗布方法 : スプレー

上記設定にて焼入れ、大気冷却後金ブラシで表面を軽く擦り表面の状態を確認した。

他社品 A



大気冷却後
皮膜剥離



天井
著しく酸化している

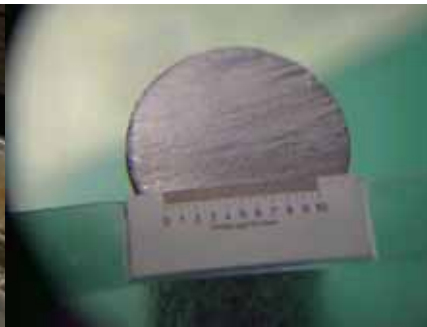


側面
著しく酸化し穴が開いている

シープロ 202



大気冷却後
シープロ皮膜がしっかり
乗っている



天井
シルバー色 酸化なし



側面
シルバー色 酸化なし

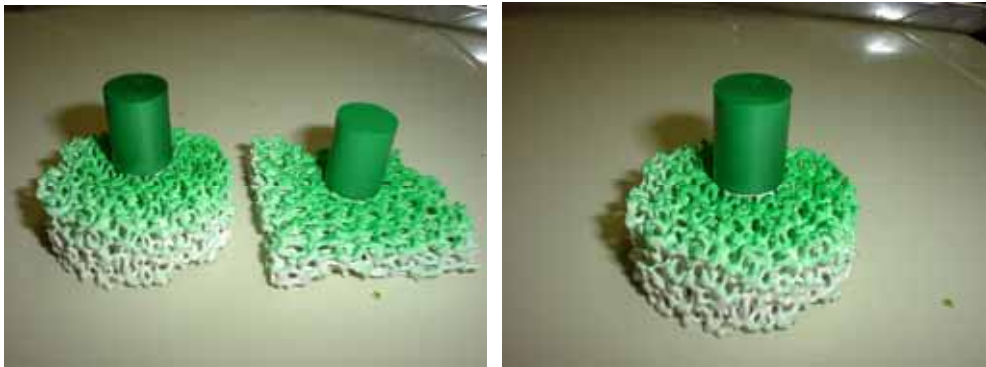
結 果 : シープロ202は表面酸化が皆無に等しく、従って脱炭も殆どないと認識できる。

シープロ202 時間別焼入れ表面試験

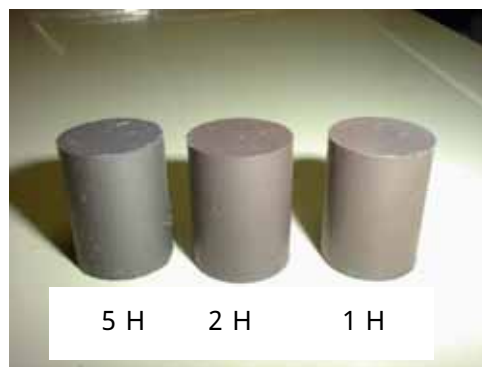
焼入れ設定

部 材 : SKD11 (みがき品) 15・×20mm
実 験 炉 : マッフル炉 (電気炉)
温 度 : 1030
時 間 : 設定温度到達後1時間・2時間・5時間
雰 囲 気 : 完全大気
塗布方法 : エアスプレー

塗布直後



大気冷却後



焼入れ時間が長くなるにつれ皮膜が黒くなる。

大気冷却後金ブラシで表面を軽く擦り表面の状態を確認した。



焼入れ1時間



焼入れ2時間



焼入れ5時間

各時間とも酸化は見られず、銀光沢の素地のままであった。