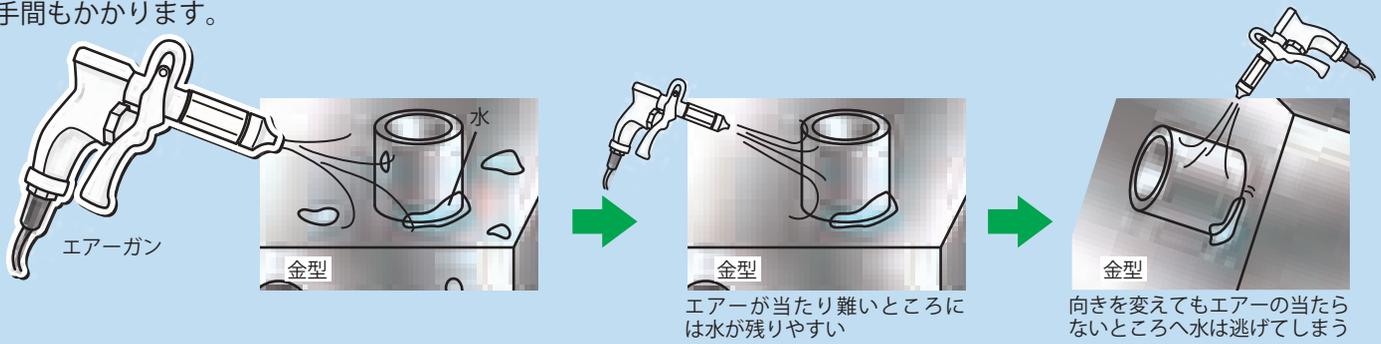


# 金型の防錆対策「クリピカコートE」

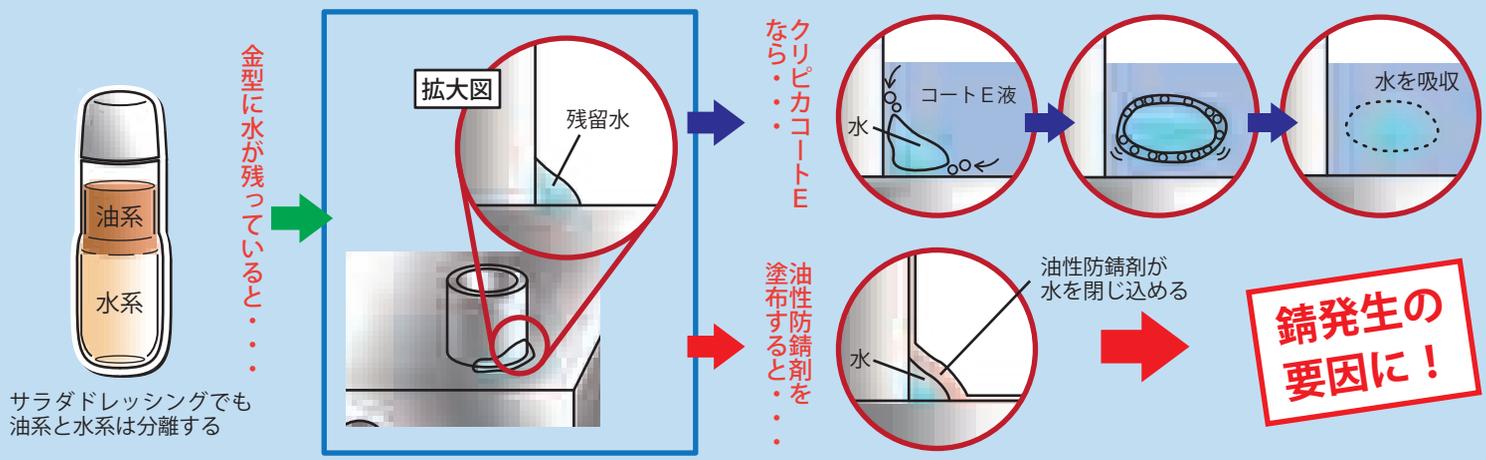
～水洗後の残留水除去はクリピカコートEで！！～

## ■ 防錆は金型保全にはとても重要です(錆は日々進行します)。

水洗後に金型に残留する「水」は錆の原因になります。残留した水を飛ばす為にエアブローをするときは、エアブローの当たる向きを変えたり金型を動かしても、金型の凹凸形状や突起物があれば、水を完全除去するのは難しく時間も手間もかかります。



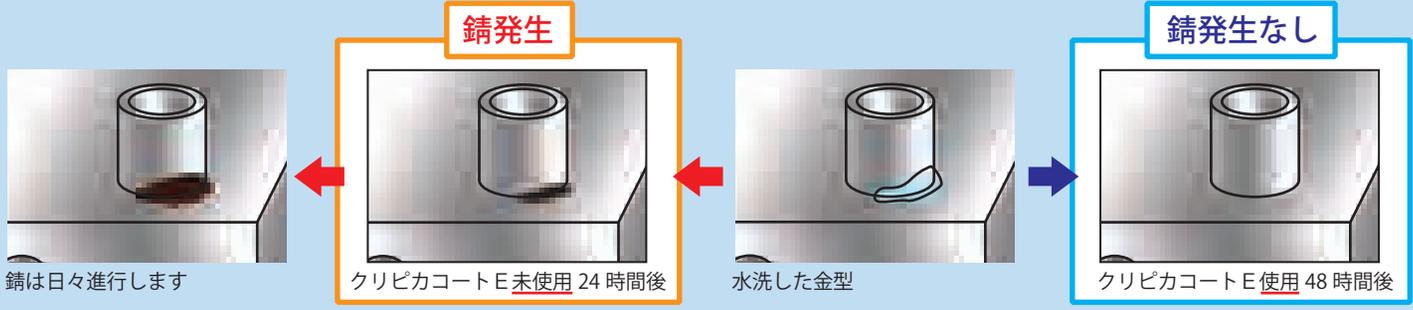
水が残っているところに油系の防錆剤を塗布しても、サラダドレッシングからもわかるように、油系は上部へ、水系は下部に分離するので、金型に水が残留してしまいます。クリピカコートEなら残留した水を吸収します。



乾燥機に入れて水分を蒸発させる方法もありますが、水の中の成分であるカルシウム分やマグネシウム分は水が蒸発したときに残留し、白い結晶が固着します。同じ方法を繰り返すと白い結晶は育ち、成形不良や離型にも問題が発生します。この白い結晶は除去するのがとても困難です。



「クリピカコートE」は、水よりも高い浸透力でパーツの奥まった箇所や細部にまで浸透するので、安全・安心、確実な防錆の為にご使用ください。

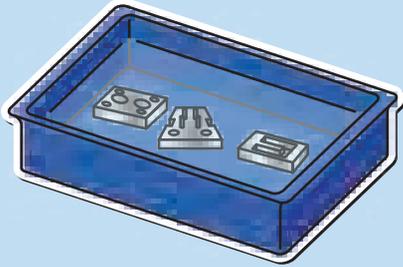


## ■「クリピカコートE」の特徴

- 水性防錆剤なのでベタベタせず、拭き取る必要がありません。
- 「クリピカコートE」処理後に短期（一次）防錆被膜が形成されますが、100℃で消滅します。
- 油性の防錆剤とは違い、捨てショット数が最低限に抑えられます。

## ■「クリピカコートE」の使用法

水洗後に金型パーツを「クリピカコートE」に5分程度浸漬させる方法



水洗直後に金型パーツをコートEに浸漬し取り出せば、工程数が省けます。

噴霧器（ハンドスプレー）を用いる方法



この場合は、使用済み液が発生せず、常に新しいコートE液を使用できます。

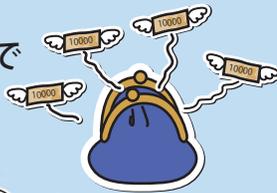
## ■「クリピカコートE」でムダなコストが削減

「クリピカコートE」の短期（一次）防錆被膜は水性でベタベタせず、100℃で消滅するので成形開始時からすぐに良品が打てます。

成形品名	従来の油性防錆剤 使用時の捨てショット	「クリピカコートE」 使用時の捨てショット	メリット
外観シボ製品	約 120 ショット	約 5 ショット	・捨てショット削減でコスト削減 ・廃プラスチック量削減 ・油のにじみを確認する作業員の負担を解放 ・品質検査人数の減少を可能 ・油の拭き取りなどのムダな時間の削減
電子部品	約 50 ショット	約 5 ショット	
磨き鏡面製品	約 20 ショット	0	
電子部品	約 20 ショット	約 5 ショット	

データ協力 神奈川（株）K社様

- 成形開始時の捨てショットが最低限で済むので、コストが削減できます。



- 油性のスプレーとは違い、廃空缶が削減できます。



- 油性の防錆剤を拭き取るウエスが削減できます。



- 通称「溶剤」である有機溶剤を含まないので安心です。



油性の防錆剤に含まれる成分は化石燃料を元としています。化石燃料は、太古の動植物の残骸が地下で年月をかけられたものであり、蒸気やミストを吸うと肺から、触れると皮膚から体内に入り、体は本能的に食物と勘違いして吸収し、蓄毒性＝慢性中毒の危険性があります。イライラや貧血、白血病、脳の萎縮、視力低下、生殖異常は有名です。

日本全国へ無料デモンストレーション実施中

 **ソマックス 株式会社**

〒537-0023 大阪市東成区玉津1丁目7番17号  
TEL:06-6976-1108 E-mail:info@somax.co.jp  
FAX:06-6977-5702 <http://www.somax.co.jp>