

金型魂

ガスヤニ除去剤



超強力！ガス・ヤニ除去剤

- 金型の固着物、異物被膜を除去します。
 - 除去が非常に困難なエラストマーのガスヤニが除去できます。
- ※洗浄後は脱脂洗浄剤等で洗い流して下さい。

発注コード	容量	入数	価格
TOKD-1	490ml	1	
TOKD-C		30	

NIC ガスヤニ除去剤スプレー



ガス・ヤニ等の汚れを強力に溶解、除去

- あらゆる樹脂のガス・ヤニを強力に溶解、除去します。
- 溶解洗浄力が優れていますから、成型品の表面につやムラを発生させません。

発注コード	容量	入数	価格
NGY-1	480ml	1	
NGY-C		12	

デポライザー A

ガスヤニ除去剤

スーパーデポライザー

ガスヤニ除去剤

ハイ・デポ

ガスヤニ除去剤



発注コード	容量	入数	価格
YDA-1	420ml	1	
YDA-6		6	
YDA-C		24	

発注コード	容量	入数	価格
YSD-1	420ml	1	
YSD-C		12	

発注コード	容量	入数	価格
YHD-1	420ml	1	
YHD-C		12	

商品名	デポライザー A	スーパーデポライザー	ハイ・デポ
特長	ガス・ヤニを溶解させる洗浄剤 乾燥が遅い	ガス・ヤニを溶解させる洗浄剤 乾燥が速い	ガス・ヤニに浸透、剥離させる洗浄剤 乾燥が遅い
対応樹脂	POM、PA、難燃 ABS、PC、 フェノール、変性 PPO、ウレタン樹脂	POM、PA、PP、PE、オレフィン系樹脂	POM、PPS、PET、PA、PBT、 難燃 ABS、PC、PP、PEEK
使用方法	成形中の金型に使用する ①必ずウェスの方にスプレーし、金型表面を十分に洗浄する。 ②シボの凹部にガス・ヤニが残留している場合は、湿らしたウェスにて洗浄し、まだ金型表面が湿っている状態の時に樹脂で3ショット位捨打ちする。 ※金型をオーバーホールする場合 金型のコマ等に直接スプレーします。	①金型表面温度は 60℃以内が最適です。(高温の金型では、温度を下げて下さい。) ②汚れた金型には充分スプレーして下さい。 ③1～2分間放置し汚れを浮き上がらせませす(汚れが多い場合は、再度軽くスプレーします)。 ④数ショット、樹脂で捨打ちするか、布で拭き取して下さい。 ※金型をオーバーホールする場合 金型のコマ等に直接スプレーします。	成形中の金型に使用する ①必ずウェスの方にスプレーし、金型表面を十分に洗浄する。 ②シボの凹部にガス・ヤニが残留している場合は、湿らしたウェスにて洗浄し、まだ金型表面が湿っている状態の時に樹脂で3ショット位捨打ちする。 ③落ちにくいガス・ヤニの時には5～10分程度浸透し汚れを浮き上がらせませす。 ※金型をオーバーホールする場合 金型のコマ等に直接スプレーします。
備考	成形中の金型へ直接スプレーは避けて下さい。	ポリアセタール等スキン層を作るガス・ヤニには、「スーパーデポライザー」をスプレーしながら、粒子の細かい研磨剤を併用すると効果が上がります。	高温成形樹脂のガス・ヤニには、金型を成形温度まで上げて洗浄するとより効果的です。

※注意事項：使用后、脱脂洗浄剤で洗浄の上、「バリアガードパートII」又は「サプリミスト」で防錆処理して下さい。
また、上記製品で溶かされない潤滑剤「NS1001 グリース」、「スプレーグリースYC」をご使用になれば、油の溶出を押さえられます。

モールドシャワー

金型洗浄剤のベストセラー



- 金型用に開発された洗浄剤です。金属部分に付着した防錆油、ワックス、グリス、青ニス等の汚れを細部まで簡単に除去できます。
- 即乾性タイプで洗浄後不純物が残りません。

発注コード	容量	入数	価格
SI-MS-1	480ml	1	
SI-MS-C		24	

ザ・ワールド

金型洗浄剤



- 金型に付着した樹脂等を剥離する溶剤です。
- 即 ABS、PP、スチロール等のガス焼けに仕様してください。
- 金型温度の高いときに防錆剤や油污れの除去に使用してください。
- 印刷機のインキのグリース落としにも適しています。

発注コード	容量	入数	価格
TOTW-1	420ml	1	
TOTW-C		30	