

### ナノモールド離型剤

- ナノレベルのコーティング皮膜を形成する事により、長時間の離型効果が得られます。
- 1液タイプなので取扱が簡単であり、乾燥すればすぐ使用可能。
- 『低分子シロキサン』を含んでいない為、電子部品の成形にも使用可能

#### ナノモールド離型剤



発注コード	容量	塗布面積	価格
NANOMPS	5ml	2.5 ~ 3m <sup>2</sup>	
NANOMPS-S	5ml x 3本		

セット内容：  
離型剤 1本、綿棒 5本、マイクロファイバークロス 4枚

#### 物理的及び化学的性質

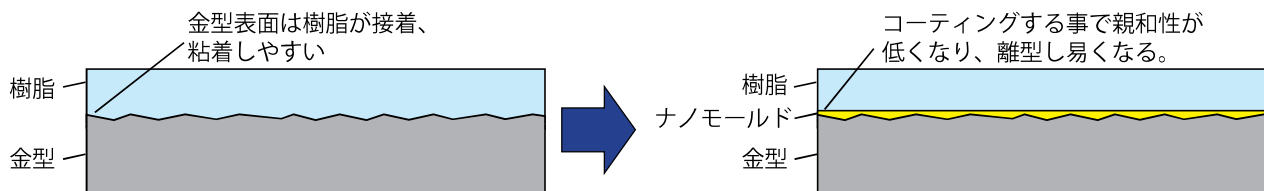
沸点	160℃
蒸気圧	0.1 ~ 1.4kPa (20℃)
蒸気密度	4.5 ~ 5 (空気 = 1)
水溶解性	溶けない
比重	0.79 (15.5℃)
揮発性物質の容量 %	92%
外観	無色透明の液体
離型能力	非粘着性として塗布後の剥離荷重 0.1N/8mm 以下
耐熱能力	短時間 300℃、長時間 200℃
主成分	ポリジメチルシロキサン
性質	耐薬品性 (化学的不活性) 耐腐食性 撥水性、撥油性、耐摩耗性に優れる

化成品

#### ~その他の効果として~

- 摩擦係数が低い為、樹脂充填時の抵抗が小さくなる。
- 引っ掻き傷等を除去することにより不合格品を減らす。
- ゴムやエラストマー等、離型しづらい材料を成形するとき著しい離型の改善が期待できます。
- ガラス入樹脂の成形でもスムーズな離型効果が得られます。

【注意】 離型剤が成型品に付着する場合がありますため、二次加工は不可となります。

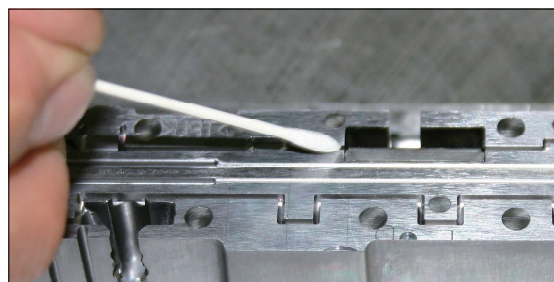


#### コーティングの手順

1. コーティング及び準備段階のクリーニングはできるだけクリーンな環境で行って下さい。
2. コーティングする面の表面の汚れをきれいな乾燥した布等で拭き取って下さい。
3. 油、グリース等がある場合はエタノール、ミネラルスピリット、油取り等を使って完全に除去して下さい。その際、溝やコーナーなども十分にクリーンにして下さい。
4. 酸性のクリーナー等を使用した場合には、水で中和し直ぐに拭き取り乾燥して下さい。
5. 塗布作業の前に今一度、金型の処理面が完全に脱脂、乾燥している事を確認して下さい。
6. 使用前にナノモールド離型剤『NANOMPS』の容器を良く振ってください。
7. 極少量の『NANOMPS』を繊維の細かな布もしくは綿棒等を使い、表面に薄く、平均に行き渡るように塗って下さい。作業は素早く行ってください。
8. コーティング後はクリーンな環境で乾燥させてください。
  - ・常温、自然乾燥でも、乾けば使用できます。
  - ・型温が上がった状態で処理すれば、キュア効果が期待でき、状態が良くなります。
  - ・熱風器、乾燥炉等で均等に熱をかけキュアすればさらに状態の良い皮膜を作成できます。  
(推奨例としては乾燥炉 120℃に 3時間)
9. 乾燥後、きれいな布等で表面を軽く拭き取れば終了です。

#### 【留意点】

- コーティングの際、布、綿棒等は必ず新しいものを使用して下さい。
- 布、綿棒は必ず低発塵性の長繊維布、リントレス製品をご使用下さい。



### フッ素セパレート



#### フッ素系離型剤

- 有効成分：フッ素系樹脂  
フッ素系樹脂配合の乾燥被膜タイプです。油性を嫌う製品、部品等に最適です。
- 耐熱：-50～250℃

使用例：  
精密機械の摺動面、プラスチック金型の押出ピン、金属製品の潤滑・防錆等、油膜を嫌う製品に

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

### セラコート G



#### フッ素系離型剤

- 非移行性タイプで各種ゴム及びプラスチックに最適です。
- ゴム型の型汚れが少なく、ビルトアップ回数が大幅に減少します。
- 耐熱：約 400℃

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

### セパラック 100S

#### 離型剤



発注コード	容量	入数	価格
Y100S-1	420ml	1	
Y100S-C		24	

- 植物油系離型剤。
- 二次加工を必要とする熱可塑性樹脂に。

### セパラック PF-OA

#### 離型剤



発注コード	容量	入数	価格
YPF0A-1	420ml	1	
YPF0A-C		24	

- フッ素系ノンシリコン離型剤。
- 二次加工を必要とする成形加工に、高温成形するプラスチックに（～250℃）

### セパラック PF-3SA

#### 離型剤



発注コード	容量	入数	価格
YPF3SA-1	420ml	1	
YPF3SA-C		24	

- フッ素系。シリコン少量含有。
- 特に離型性に優れています。熱硬化性樹脂、ウレタン、ゴムにも最適です。

### 高粘度シリコーン

#### 離型剤



- 高粘度シリコーンを使用、持続性に優れます。
- 熱可塑性、熱硬化性樹脂ともに使用できます。
- ゴム成型品の離型に使用できます。
- 耐熱：200～250℃

- ・PE、PP、PS、ABS、AS、PMMA、PC、ナイロン、リアセタル等の熱可塑性樹脂
- ・フェノール、ユリア、メラミン、エポキシ、不飽和ポリエステル等の熱硬化樹脂

発注コード	容量	入数	価格
JIP122-1	420ml	1	
JIP122-C		24	

### フッ素系タイプ R

#### 離型剤



- ノンシリコンタイプ。
- 少量塗布の場合、二次加工として塗装、メッキ等ができます。
- ゴム、シリコーン樹脂、フッ素樹脂の離型にも優れています。
- 接点障害等電気的な悪影響がありません。
- 耐熱：200～250℃

- ・プラスチック成型品及び各種ゴムの離型
- ・各種熱可塑性樹脂、フェノール樹脂、PET、FRP、SMC

発注コード	容量	入数	価格
JIP637-1	420ml	1	
JIP637-C		24	

### ペイントブル 201

#### 離型剤



#### 植物油脂が主成分

- 植物油脂系離型剤  
(シリコンオイルを一切含有していません)
- 熱可塑性樹脂全般・塗装・メッキ・真空蒸着ホットスタンピング印刷など全ての二次加工に著しく優れています。
- 食品衛生法、食品添加物の規格基準に合格  
(厚生省告示第 370 号に該当する試験)

発注コード	容量	入数	価格
TAC705-1	420ml	1	
TAC705-C		30	

### ブロックワックス離型材



発注コード	容量	価格
BKWAX	500g	

- 金型をきれいにして下さい。
- エジェクターピンを含む全ての金型に使用可能。
- 溶かしたワックスをペイントブラシを使って金型表面全てにワックスを広げるように塗ります。
- 引火点：570℃
- 解温度：83℃