

# 塗 装 仕 様 書

P1/2-C1

仕 S-グラファイトコート-003

## オキツモ耐熱離型剤 (エアゾール型) グラファイトコート

耐熱性	450℃	乾燥	常温(中乾性)	噴射剤	DME
色調	黒	被膜状態	ドライタイプ	容姿	エアゾール

### 特 長

高濃度の黒鉛を含む被膜が得られ、離型性、持続性に優れています。  
加熱されても、発煙したり変色したりすることはありません。

### 適用素材

アルミ、鉄、ステンレス、メッキ鋼板、セラミックス、ガラス など

### 用 途

〈離型〉 製瓶機金型、鑄造金型、溶湯鍛造、焼結金属成型(ホットプレス)、  
ダイヤモンド工具成型、高温用ボルトの焼き付き防止  
〈潤滑〉 ボルト・ベアリングなどのカジリ防止、高温下でのスベリ性付与

### 塗装仕様

前 処 理	塗装面の汚れ、油分などをよく取り除く
塗 装 方 法	スプレー缶の中に入っているビー玉の音が 聞こえるまで容器をよく振る (※1)
塗 装	ノズルの位置を塗装面から30~40cm 位離して吹き付ける
乾 燥	常温60秒 (※2)
使 用 後	容器を逆さにして、液が出なくなるまで空吹きし、 ノズル穴を布などで拭く (※3)

(※1) 気温が下がると塗料の出方が悪くなります。その時はぬるま湯(30℃程度)に3~5分つけてから使用してください。

(※2) 外気温により、乾燥時間が変動する可能性があります。

(※3) ノズル穴が詰まった場合はシンナーで洗浄を行ってください。

### 荷 姿

420ml



okitsumo

technical  
information

P2/2-C1

### 塗装時における注意事項

- [ 塗装環境 ] ・通気性の悪い環境下での使用は避けてください。
- [ 前 処 理 ] ・素材表面の油分、水分、汚れは溶剤脱脂により十分に除去してください。
- [ 塗 装 ] ・加熱されている状態の素材には塗装しないでください。
- [ 乾 燥 ] ・指定された条件で乾燥してください。
- [ 廃 棄 ] ・廃棄する際は押しボタンを押して、中のガスを十分に抜き、他のゴミとはっきり区別して捨ててください。
- [ 取扱い注意 ] ・炎に向けて使用しないでください。
  - ・可燃性の有機溶剤を使用しているため、火気のある所では使用しないでください。
  - ・皮膚や粘膜、特に眼などには刺激性があるため、接触しないよう十分注意してください。  
接触した場合は多量の水で洗浄してください。
  - ・詳細な内容については、製品ごとの安全データシート(SDS)をご参照ください。
  - ・本塗料は一般工業用途向けに供給しており医療用途への使用に適した設計や製造はしていません。従いまして医療用途へのご使用については適性や安全性の十分な評価、医療専門家の見解や法的規制に基づきご判断頂く必要があります。