

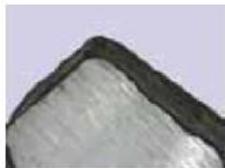
ARUSEN SP 模具洗淨液(鋅/鋁合金用)

2012/5/31

模具洗淨液 ARUSEN SP 是用來清洗壓鑄模、重力鑄造模等模具、中子以及週邊設備上沾黏之鋅合金或鋁合金之專用洗淨液。用洗淨劑取代研磨可避免熱處理層被磨掉縮短模具壽命及變形情形發生。

過去、大多客戶自行使用氫氧化鈉、氫氧化鉀等做為洗淨劑主原料，這類原料屬劇毒性物質,除了是被管制對象外、洗淨過程中液體表面還會產生黑色金屬薄膜阻礙洗淨效果,在沾黏鋁/鋅稍有厚度(1mm 以上)就不容易去除、液體觸碰到皮膚也會引起灼傷、洗淨過程味道刺鼻危害身體健康。藥劑在加溫後效果雖稍好、但對金屬模具會造成腐蝕現象、縮短模具壽命。

現在、多數客戶採日本 ARUSEN SP 來清洗模具、SP 成分不屬於劇毒類、並能抑制金屬皮膜的形成以達到洗淨效果、不刺鼻也對皮膚沒有立即性傷害(但觸碰後建議還是要用水清洗)、對沾黏於模具及中子等金屬上的鋅/鋁合金沾黏物有持續顯著功效。



過去使用氫氧化鈉、氫氧化鉀等做為洗淨劑主原料 (70°C的 4 小時) ADC12 時，因金屬皮膜形成，阻礙洗淨液中的藥劑與金屬的接觸。



現在使用 SP 溶解洗淨 (70°C的 4 小時) ADC12 時，幾乎不形成金屬皮膜，清洗效果顯著。

洗淨劑在常溫下亦可發揮功效，但強烈建議加溫，溫度愈高效能愈好，並能大幅縮短清洗時間。

※ 注意：洗淨液對非一般泛用之特殊材質模具及中子等恐會產生不同程度腐蝕,請經自行實驗確認過後再使用。

< 模具清洗方式 >

1. 將模具、中子等清洗物完全浸泡於洗淨液中(溫度愈高效果愈顯著)。
若清洗物品高出液面，會附著藥劑、並受水蒸氣影而響造成氧化等現象發生。
2. 清洗物置入洗淨槽後會起激烈反應，反應結束後即表示溶解洗淨完畢。
3. 最後將清洗物以清水沖洗，完成清洗作業，若不立即使用建議塗抹防銹油。

沖洗用清水建議經常以中和劑保持其酸鹼性處於中性(PH7~8)狀態。

< 使用與保管上的注意事項 >

洗淨液屬於強鹼性，使用時應配帶耐藥品用手套與護目鏡。

為避免吸入或觸碰眼睛、皮膚及衣服等，應著適當之保護裝備。

避免接觸高溫物、火花，以及強酸物質。

保管時，應避免陽光照射，應置放於陰涼處並且密封。

其他事項請參照 MSDS 。

包裝外觀 18Kg 鐵桶

