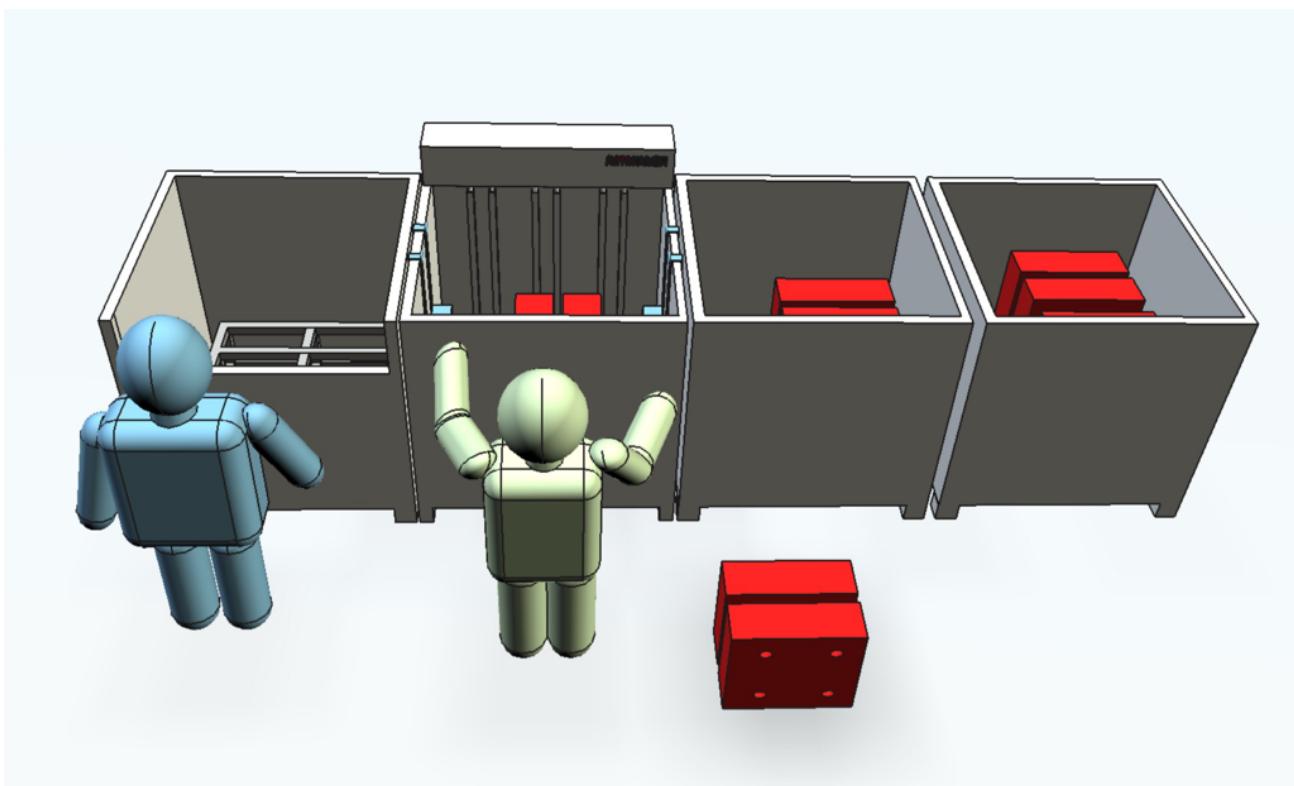


EASY CAST 黏模清除系統

改善模具手工推磨造成傷害、改善作業環境、縮短處理時間、自動化

徹底快速清除模具鋁合金&鋅合金黏模、油污、積碳、水垢、同時做好防鏽處理，解決因手工推磨造成尺寸偏差、模具表面氮化層受損問題。

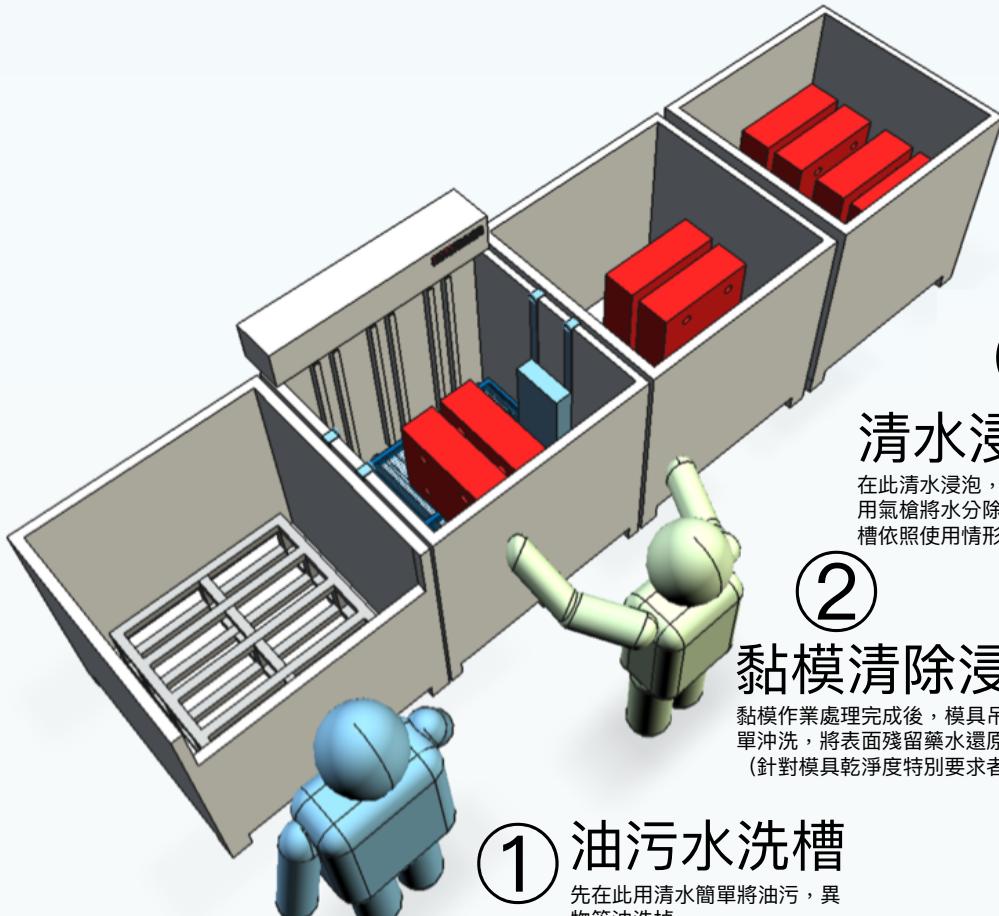


新台通商股份有限公司

新北市汐止區新台五路一段77號17F-1
17F-1, No.77, Xin Tai Wu Rd., Xizhi District,
New Taipei City Taiwan
TEL:+886-2-8698-2393 FAX:+886-2-8698-2395

自動化黏模清除系統設備

鋁合金&鋅合金自動化黏模清除系統設備，依照①~④流程處理，設備依照實際需求可分開採購



① 油污水洗槽

先在此用清水簡單將油污，異物等沖洗掉。

②

黏模清除浸泡槽

黏模作業處理完成後，模具吊出液面上方用，用清水簡單沖洗，將表面殘留藥水還原回清洗槽。
(針對模具乾淨度特別要求者，可選購超聲波處理器)

③

清水浸泡槽

在此清水浸泡，將殘餘藥水再稀釋，水洗後用氣槍將水分除去，置入防鏽槽。清水浸泡槽依照使用情形自行訂立廢水處理時間。

④

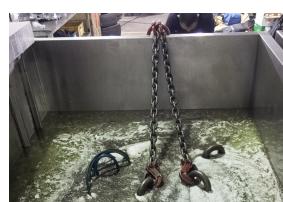
防鏽處理槽

在此浸泡防鏽液後完成自動化清除黏模作業。

黏模清除系統設備各部名稱



清除鋁、鋅合金中



中小型黏模清除機



清除完畢



日本進口黏模清除液

《實際使用前後紀錄照》

使用前



70°C 使用 10分鐘後



使用前



使用40分後



使用前



70°C 使用 15分鐘後



使用前



70°C 使用 15分鐘後



SP浸泡前



SP30分鐘浸泡後



《SP日本鋁/鋅合金模具燒付黏模清除液產品說明》

日本黏模清除液ARUSEN SP是透過加熱浸泡方式迅速清除沾黏在模具之鋁合金及鋅合金。歐美日國家廣泛用於壓鑄及重力鑄造模具、銷、中子以及周邊設備之保養。採用SP保養模具可避免①傳統油石及砂紙等手工研磨所造成模具尺寸偏差不良。②隙縫深處黏模無法處理。③保養時間過長。④油石砂紙刮傷熱處理氮化層而造成鋁合金鋅合侵蝕模具鋼，變得更容易燒付黏模之惡性循環。⑤模具、中子、銷壽命縮短。⑥模具保養耗時耗力、等種種浪費。

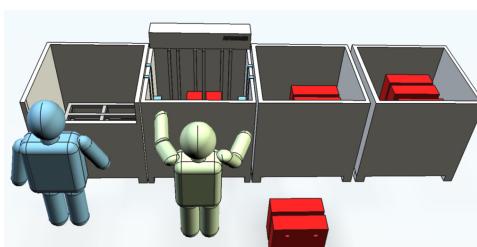


傳統手工推磨
易損壞模具精度
與刮傷表面氮化層

目前多數客戶採日本ARUSEN SP黏模清除液來做燒付及黏模之模具保養。SP成分不屬於劇毒類、並能抑制清除過程中之金屬皮膜的形成而達到深層清除效果、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模具鋼上的鋅/鋁合金黏模能強力快速清除，藥水長時間維持功效，可重複使用至藥效飽和為止。

SP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特殊材質模具鋼、中子、銷等恐會產生不同程度腐蝕，請經自行實驗確認過後再使用。



黏模清除系統設備搭配日本黏模清除液，徹底改善模具保養方式

<黏模洗除液SP使用方式>

將燒付黏模之模具、中子、銷等完全浸泡於黏模清除設備清除黏模液中，溫度愈高效果愈顯著。

(清除液請蓋過被清除物，若清洗物品高出液面時會附著藥劑，並受水蒸氣影而響造成氧化現象發生。)

燒付黏模品置入洗淨槽後，藥水會激烈侵蝕鋁、鋅合金(呈現白色氣泡)，結束反應後表示清除完畢。

最後將清洗物以清水沖洗，吹乾，若不立即使用建議塗抹防鏽油。

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。



日本黏模清除液

