

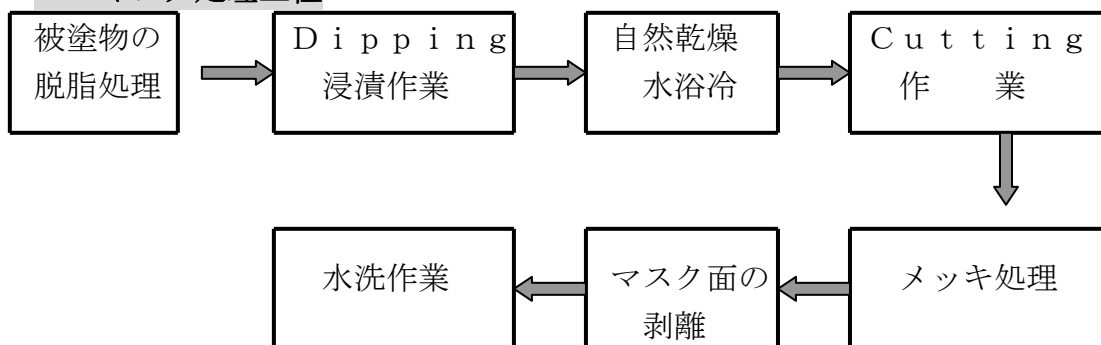
シールマスク 160 は熱可塑性エストラマー（ゴムの性質）にワックス等を高温で混合したホットタイプのメッキ用マスクング剤です。溶剤型に比べ短時間に表面処理を必要としない部分をマスクすることができます。耐薬品性に優れ、金属面に影響を与えず、しかも自由にカッティング作業ができ、メッキ後にマスク部分の除去が簡単に剥離できます。また除去したマスク部分は熱可塑性樹脂の特性で再度溶融して使用することも出来ますので経済的に優れた商品です。

**特 徴**

1. 従来品より低い温度（160 から 170℃）で浸漬作業が出来る。
2. 自由に電気カッターでカッティング作業が出来る。
3. 熱溶融浸漬方法で被膜形成が数分で出来、水浴にて乾燥時間を更に短縮可能。
4. 除去被膜を再度溶融して利用することも可能。
5. 無溶剤タイプなので有機溶剤中毒の恐れがない。

**組成内容**

成分名	重量 (%)
熱可塑性エストラマー（SBR合成ゴム）	30 ～ 40
ワックス	10 ～ 20
粘着付与剤	10 ～ 20
パラフィン系オイル	30 ～ 40
酸化防止剤	微量

**使用方法****マスクング処理工程**

60℃以下のメッキ作業に適しております。

**性 状**

項 目	シールマスク 160		
外 観	常温：	白色固体	溶解時： 粘性液状
比 重		0.91	
軟 化 点		65℃	
引 火 点		210℃	クリーブランド開放式
作業適温度		160℃	
浸漬時間		30～120 秒前後	
乾燥時間	自然乾燥 放冷		浸漬後水浴にて速乾可能
溶融粘度	140℃	630 c p s	B 型粘度計 R 2
	160℃	350 c p s	
	180℃	180 c p s	
可 剥 性	マスク面が剥離できる		
引張強さ		4.2Kgf/c m <sup>2</sup>	
伸 び		20%	
比 熱	160℃	2.37KJ/kg・k	JIS K7123

**溶融方法**

作業適温度 160～170℃

シールマスクを溶融する際は温度コントロールのついた溶解タンクをお薦め致します。溶解タンクの温度指示器を 160℃にセットして未溶解のシールピールが完全に溶けるのを待ち（1 - 2 時間位但し容量が大きいと更に溶解時間はかかる）浸漬（d i p p i n g）する前に一度攪拌して下さい。

210℃以上に液温度が上がると引火の危険性が出てきますので作業適温度で使用して下さい。浸漬時間は物の寸法や形状により異なりますので外側や内側全体に十分被膜が付くように浸漬して下さい。一度使用したマスク剤を再度使用する時には不純物の混入を避け、水分を完全に取って、全体の 1～2 割の量を加えて下さい。尚、水分が残っているとタンク内の液の中でパチ、パチ水蒸気が激しく音をあげて火傷の危険を伴いますので注意が必要です。

**適用法令による表示**

シールマスク 160	
消防法規則	指定可燃物類
労働安全衛生法	対象物含有
有機溶剤中毒予防規則	非該当
毒物・劇物取締法	非該当
P R T P 法・R o H s ・ P F O S	非該当