

メッキ用マスクング剤

商 品 説 明 書

PLASTI COAT MR

Daikyo Chemical Corporation

メッキ用マスキング剤

プラスティコート MR 刷毛塗り用

プラスティコート MR は優れた耐薬品性をもち、強酸・アルカリ・その他各種の処理液に耐えられるマスキング剤です。メッキ・エッチング等の金属表面処理の際に処理を必要としない部分を完全にマスクします。更に、はいた金属面にも全く影響を与えず、メッキ後の被膜の除去が容易なものでなければなりません。そのため従来からマスキング用にテープ類が使われておりますが、基材の形状によっては困難な部分があり特に円筒形の内外部の曲線部や凹凸部のマスキングに適した材料の出現が要望されておりました。このプラスティコート MR は、剥離した面に粘着剤の残渣もなく、簡単な作業で刷毛塗りスプレー塗装で塗布できるため、関連の業界で長い実績を有し使用されております。

用 途 : メッキ・エッチング・塗装時のマスキング
作業方法 : 刷毛塗り・スプレー・浸漬・ローラー

試験性能

プラスティコート MR は下記に記載された組成及び条件に耐える性能を有しております。

前処理

	電解洗浄	塩酸酸浄	混酸酸洗
液 組 成	炭酸ソーダ 12g/1		硫酸 8容
	第三リン酸ソーダ 30g/1	塩酸 50%	硝酸 4容
	苛性ソーダ 40g/1		水 1容
液 温	30℃	常 温	常 温
処理時間	2分	5分	2分

鍍 金

種 類	金	銀	銅	クロム	ニッケル
液 組 成	酸性浴	青化浴	高濃度青化浴	クロム酸硫酸浴	変形 ワット浴
液 温	5 0℃	2 0℃	6 0℃	5 5℃	6 0℃
電流密度	2 A/d m ²	2 A/d m ²	5～10A/d m ²	5～10A/d m ²	5～10A/d m ²
処理時間	15 分	2－10 時間	30 分	5－10 時間	30 分
P H	6.0	12.0	12.0～13.0	—	3.0～4.0

使 用 法

刷毛塗り・浸漬法	エアースプレー塗装法
マスクする金属面の塵、ゴミ・油汚れ等を綺麗に洗浄してください。	左記に同じ
そのまま塗布できます。	原液 100 部 シンナー100 部の混合液を作る。シンナーにはトルエンかME Kを使用すると良い。ラッカーシンナー可。
刷毛塗りの場合は 2 回塗り重ねが必要ですので塗り間隔を 2 0℃で 1 時間あけて作業してください。浸漬も同じです。	混合液 500 g/m ² /50 ミクロン/2 往復 指触乾燥：10～15 分 スプレーガン口径：1,5mm タンク圧力：2～3k g/c m ² で調整する。
完全乾燥には最終塗布後、14～15 時間程要しますので、その後不必要な部分をカッターで切り取ってマスク部分を残します。強制乾燥は 2 時間の自然乾燥後に 40～50℃で約 3 時間必要です。	左記に同じ
メッキ処理が完了後にマスクした被膜は簡単に手で剥離することができますので処理加工物を綺麗に水洗いしたのち、そのままマスクの一部をおこしてシート状になるように引張って下さい。尚、部品の溝部分に入り込んで取れない箇所は、希釈用シンナーで洗い落して下さい。	左記に同じ

注意事項

1. 火気の近くでの塗装は絶対禁じること。又作業が室内になる場合には十分に換気を行い塗装用のマスクを使用する。局所換気装置か全体換気装置を必要とする。
2. プラスティコート MR の貯蔵期間は製造日より 6 ヶ月です。直射日光の当たらない冷暗所(通気性の良い、温度 30 度以下、湿度の安定している所) で保管して下さい。
3. 取扱い場所には必ず粉末消火器を整備して、常に点検しておくこと。
4. プラスティコート MR 及び専用シンナーの容器は品名を表示した部分がハッキリとわかる様に必ず指定した場所に保管すること。
5. プラスティコート MR 及び専用シンナーは使用量以外は作業場に持ち込まないこと。
6. 塗料のついた汚れウエスや紙は不燃性のフタのある容器に入れて毎日始末すること。