



K.T.CLEAN

K T C M S 8 - 0 5 H R

耐熱性金属表面处理用マスキング剤

1. 概要 K T C M S 8 - 0 5 H Rは、汎用性の高い非常に優良なマスキング剤です。均一かつ強固な接着が得られるため、化学めっき、陽極酸化被膜処理又は機械加工時の金属表面保護に使用します。密着性に優れていますが、剥離性良好な側面も持ち合わせているため、手作業により容易に剥がすことができます。
2. 特徴 平滑、光沢面に対する密着性が良好であり、燐酸陽極酸化被膜処理に適しています。被膜は180℃で20時間以上耐え、一時保管等の保護被膜として屋外で30日以上耐性があります。
3. 性状
 外 観：薄青色粘性液体
 固 形 分：30.0±2%（重量%） 21.0±2%（容積%）
 比 重：0.99±0.02
 塗布可能面積：0.9m²/L（乾燥被膜厚さ0.25mm）
 使用 溶 剤：トルエン
4. 被膜性状（標準的数値）
 伸 長 率：300%
 付 着 力：2.54cm巾の引き剥がし荷重
 0.11～0.28kg（常温乾燥）
 0.45～0.79kg（190℃10時間後）
 乾燥被膜厚さ：参考地
 0.3mm厚の磨き鋼板を浸漬し、引上げて垂直の状態ですべて自然乾燥
 浸漬1回：0.039mm，2回：0.125mm，3回：0.217mm
5. 推奨膜厚 0.15～0.4mm
 処理条件、用途等により予備試験を行った上で決定して下さい。
6. 使用法
 混 合：使用前に気泡の入らないよう注意して十分に攪拌し、使用中は4時間に1回以上攪拌して下さい。
 処 理 物：清浄にし、水分のない状態にして下さい。
 濃 度：原液をそのままご使用下さい。
 粘度調整が必要な場合、K. T. クリーンSZ-20Sで適した粘度に希釈して下さい。使用中、溶剤蒸発により粘度が高くなってしまった場合も同様に調整して下さい。
 塗 布 方 法：浸漬、フローコート、スプレー（エアレス）
 必要膜厚を得るために数回塗布を繰り返す場合、前回の塗膜が指に付かなくなる程度に硬化してから行って下さい。
 硬 化 時 間：[常温] 20℃又はそれ以上の温度で最低4時間以上。低温であればある程、より長い時間が必要となります。
 [強制] 1～2時間の常温乾燥後、オープン（65～105℃）で30分～1時間。
7. 取扱上の注意
 可燃性有機溶剤を含有していますので、下記注意事項を順守して下さい。
 1) 作業は換気を充分にするか風通しの良い場所で行い、蒸気を吸入しないようにして下さい。
 2) 皮膚への接触の繰り返し及び長期化は避けて下さい。
8. 貯蔵上の注意
 熱源のある場所や直射日光を避け、使用しない時は容器を密閉し、常温で保管して下さい。
9. 荷姿 金属缶 2L、20L