

《錆とり剤》

トビカ

サベット

グリーンの粘液体で金属地を浸食せずに鉄の赤錆——はじめあらゆる金属の錆をとり、とったあとに防錆皮膜をつくって錆を防ぎます。用い方は簡単、作業は安全です。

■特 色

- ぬってふきとるだけで、錆を完全にとります。ぬる前の脱脂はいりません。ふきとったあとの中和も不要です。
- 遊離促進剤 (Sequestering Agent) の作用により錆を金属表面からすみやかに遊離させ、酸化抑制剤 (Inhibitors) が金属地を保護します。
- 湿潤剤 (Wetting Agent) の作用により除錆効果を長時間持続し、ピンホールの中の錆も完全にとります。
- ふきとったあとに約3ミクロンのプラスチック皮膜が残り、錆を防ぎます。
- 塗料やクローム、ニッケルメッキは剥しません。塗料の一部が剥けて錆が発生した場合やメッキのピンホールからの錆の除去には最適です。
- 錆をぬったあとにペイント、ラッカーなどをぬることができます。
- 粘度のある液体ですからR面、垂直面にも用いられます。
- ハンダ付けのフラックスにも用いることができ、ステンレスのハンダ付けもできます。
- 通常の皮膚には安全です。
- 不燃性で、2年以上保存しても変質・分離しません。



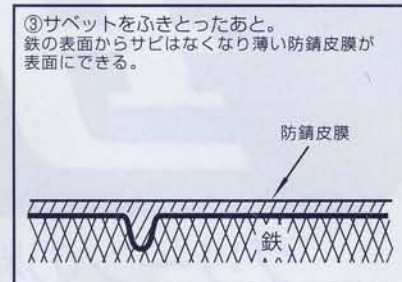
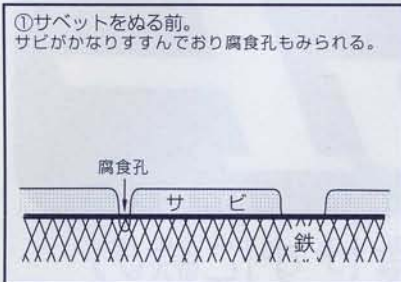
容器：1ℓポリ容器（写真左）
1ガロンー約4ℓーポリ容器（写真右）
があります。

■主な成分

- 遊離促進剤 (Sequestering Agent)
- 湿潤剤 (Wetting Agent)
- 除錆剤 (Phosphoric Acid)
- 酸化抑制剤 (Inhibitors)
- 粘質剤 (Gelling Agent)
- 乳化剤 (Emulsifiers)

長期防錆にラストン、ラストン-P

1年以上の長期防錆には水置換性防錆剤ラストンか即乾性防錆剤ラストン-Pをご使用ください。カタログはご請求次第お送りします。ラストンは300cc入りエアゾール缶と18ℓ缶。ラストン-Pは420cc入りエアゾール缶と4ℓ18ℓ缶。



*上の図はサビた鉄にサベットをぬり、サビをとって防錆皮膜をつくる過程を拡大して図示したものです。

■用 途

- 精密機械、治工具、金型の除錆。
- 金属プレス製品、モーターコア、トランスコアのサビとり。
- 工場設備、機械設備から窓わくまでのサビおとし。
- 納入した機械、設備のアフターサービスに。
- クレーン、船舶、自動車の補修塗装の際のサビとり。
- あらゆる機械の出荷前のサビとり。
- 亜硫酸ガスで黒変した銅、青銅製品のみがき。
- アルミニウム製品の腐食部分の除去。
- ステンレス製品のごく除去。
- ゴルフクラブのシャフト、マシン部品、電気、ガス器具、ストーブなどのサビとり。
- ハンダづけのフラックス。

■用い方

- 容器から直接、あるいはプラスチック、ステンレス、ガラスの容器にうつし、刷毛、ブラシ、スポンジ、布などでサビの部分にぬり、簡単なサビで2~3分、通常5~10分放置した後、布できれいにぬぐってください。
- てばかりの新しいサビなら布にサベットをつけてふくだけでとれます。
- ひどいサビも湿潤剤 (Wetting Agent) によって除錆作用は持続しますからより多くの時間をかけるか繰返してぬればとれます。
- ハンダ付けのフラックスに用いるときは筆先でほんの少し金属表面につけ、その上からハンダ付けしてください。フラックス除去の必要はありません。



■技術資料

色	: グリーン
粘 度	: 14cmポイズ25℃ 35-5sec-#3ザーンカップ
比 重	: 1.17-25℃
引 火 点	: なし (不燃性)
蒸 発 点	: 99.25℃~106.00℃ (106℃で89%が蒸発残りは125℃で乾燥し褐色になり150℃まで蒸発しない。)
有効作用温度	: 4℃~50℃
成分分離点	: 90℃
凍 点	: 0℃ (一度凍結したものを温度をあげて融解すれば効力、成分比は凍結前のもので変りない。)
酸	: 磷酸含有、塩酸、弗化水素酸、修酸その他の酸は含まれていない。
臭 気	: ほとんどないがわずかに酸性の臭気あり。
溶 剤	: 水、アルコール。ただしGelling Agent はアルコールにとけ、水にとけない。

M I L 規格: 下記に該当する。
M I L - S T D - 1 0 7
M I L - P - 4 5 7 4 A
M I L - P - 1 0 5 7 8 B

人・材料に対する影響:

1. 人に対して
使用する場合特別な衣服や防衛装置は不要。通常の皮膚はそこなわない。アレルギーは起さない。毒性はきわめて低い。
2. 材料に対して
プラスチック、ペンキ、ゴム、セラミック、繊維、毛は浸食しない。金属は亜鉛以外は浸食しない。
3. メッキに対して
亜鉛基剤のメッキ、クロメート、ユニクロメッキなどははげるが、その他のメッキには極端に薄手のを除いて影響はない。

注 意 事 項: 下記を除いてほとんどない。

1. 薄い鋼板の容器は使用しないこと。
2. ぬったまま1時間以上放置しないこと。

製造元



東美化学株式会社

〒1132 東京都江戸川区小松川3-2-2
TEL: 03 (3683) 5631 (代表)
FAX: 03 (3637) 7877