

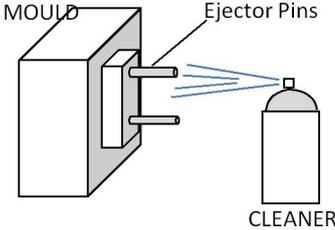
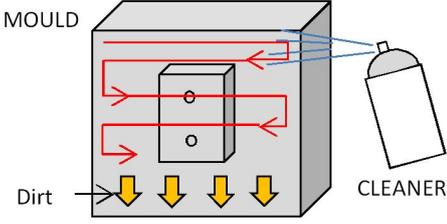
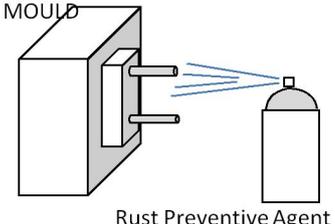
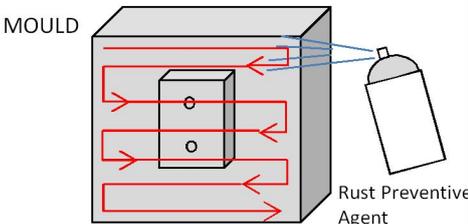
作業手順

対象作業	金型エjectorピン及び金型の防錆処理
------	-----------------------------

【使用する副資材の概要】

項目	ご使用製品		推奨製品	
	洗浄剤		潤滑防錆剤	防錆剤
製品外観				
製品名	FS洗浄剤	EZクリーナー	ミドルコート	ハーフショット (有色・無色)
特長	炭化水素系 汎用洗浄剤	プラスチック製品洗 浄可、速乾性	汎用 多目的 潤滑防錆剤	ニジミ・ベタツキ少 液状酸化性防錆剤 成型ショットロス少

【作業手順】

No.	工程	手順	備考
1	作業終了時 (洗浄)	<p>『ピンケア』には、防錆性はありません。エjectorピンが腐食するおそれがある場合は、以下の防錆処理を行って下さい。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 金型温度が高い場合には、金型温度を50℃以下に下げて下さい。 2) エjectorピンの洗浄 エjectorピンを突出した状態にして洗浄剤を塗布して洗浄して下さい。 3) 金型もあわせて洗浄して下さい。 <p>※ 金型を洗浄する際には、上から下へ汚れを洗い流すようにして下さい。</p>	 
2	作業終了時 (防錆処理)	<ol style="list-style-type: none"> 1) エjectorピンを突出した状態で防錆剤を塗布して下さい。 <p>※ 防錆剤が付着したまま成型を再開する場合には、捨て打ちが僅少な『ハーフショット』をお勧めします。 メンテ等で保守管理する場合には、『ミドルコート』が多目的に使用できます。</p> <ol style="list-style-type: none"> 2) 以下の要領で金型に防錆剤を塗布して下さい。 <ol style="list-style-type: none"> a. 被塗物(金型)より一定距離(15cm前後)を保ち、水平に一定の速さ(10cm~15cm/1秒を目安とする。)で塗布する。 b. 金型上部より塗りムラのないよう(成分を重ねるよう)塗布する。 <p>※ 状況に応じ適切な距離・速さで塗布する。</p>	 

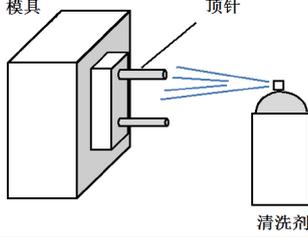
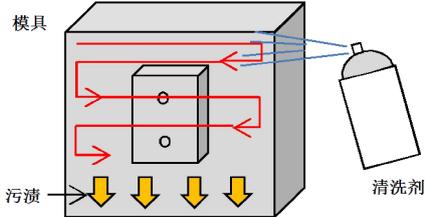
作业手法

作业对象	模具顶针及模具的防锈
------	------------

使用资材简介

项目	使用产品		推荐产品	
	清洗剂		润滑防锈剂	防锈剂
产品外观				
产品名	FS CLEANER	EZ CLEANER	MIDDLE COAT	HALF SHOT (绿色, 透明)
特征	碳氢系通用清洗剂	可清洗塑胶件, 快干型。	通用多功能 润滑防锈剂	渗油, 粘性小气化性 防锈剂, 注塑浪费 少。

【作业顺序】

No.	工程	顺序	参考
1	作业完成的时候清洗	<p>PIN CARE没有防锈功能。 如果顶针有可能被腐蚀的情况下请进行以下的防锈处理。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 模具温度高的情况下 请将模具温度降到50℃以下。 2) 清洗顶针 请将顶针保持在顶出的状态下清洗。 3) 请对模具也进行清洗 ※ 清洗模具的时候, 请从上至下清洗, 以方便污渍流落。 	 
2	作业完成的时候防锈	<ol style="list-style-type: none"> 1) 将顶针保持在顶出的状态下喷涂防锈剂。 ※ 如果不清洗防锈剂即进行生产, 推荐注塑浪费少的气化性防锈剂HALF SHOT。 保守管理的情况下, 推荐MIDDLE COAT, 用途广泛兼具防锈润滑作用。 2) 请按以下要领对模具进行防锈。 a. 防锈剂与模具保持一定的距离 (15cm左右), 水平方向以一定的速度 (10cm~15cm/秒) 喷涂防锈剂。 b. 从模具的上部开始喷涂防锈剂, 注意避免喷涂不均, 可叠加防锈膜层。 ※ 根据情况保持一定的距离, 速度喷涂。 	