

板金屋が作ったスパッタ防止剤。 レーザ小径加工やスタッド溶接に最適。 「Design Material Coating® SB-1」



特徴

- 『スパッタを付着させずに防止剤も簡単にふき取れる』当社開発のスパッタ防止剤です。
- 加工後は水で容易に除去することができ、耐候性鋼板の溶接にも最適です。
- 濡れ性が良く、少量でも緻密な膜を形成し、高いスパッタ付着防止効果を示します。
- 水洗時の水切り性が高く洗浄後の水膜を短時間で除去できます。



○レーザピアッシング加工時のスパッタ
(材料 SUS304 ブラック)



○スタッド溶接加工時のスパッタ
(材料 SEHC材)

用途

- レーザー切断時のスパッタ防止、スタッド溶接の焦げ防止、耐候性鋼板の溶接、アーク溶接の水洗除去タイプ、その他溶接のスパッタ防止など。
- レーザ加工機の剣山に塗布することによる、ドロス・スパッタ付着を軽減。
- 溶接定盤へ塗布することによるスパッタ付着防止。

仕様上の注意

母材表面に薄く濡れる程度に塗布する(数g/m²~数十g/m²程度)
10分程度放置し、乾いたことを確認してから溶接、切断の方お願い致します。
スプレー塗布の場合は、20cm~30cm離して塗布すると綺麗に塗布出来ます。

ラインナップ

3品種をご用意しております。

(全て税込価格)

持ち運びに便利な
300mℓ スプレーボトル



販売価格 1,100円/本

詰め替えに便利な
2ℓ ボトル



販売価格 3,850円

丁度良いサイズの
5ℓ ボトル品



販売価格 6,600円

使用方法

- ① まず、「*Design Material Coating® SB-1*」をスパッタを付着させたくない面にスプレーして、表面が乾くまで放置します。(気温などにより異なりますが約10分～15分程度)
- ② 乾燥後、加工(溶接、レーザ等)し、水で流すか固く絞ったウエスなどで水拭きする。
- ③ スタッド溶接などは、施工後にトルク試験やハンマリングで溶接強度の確認を行ってください。
※ 水洗い等しなくても、そのまま塗装することも可能です。(テストを行ってから進める事)
※ 次工程が酸洗いの場合はかならず水洗いをする事

その他

- 過剰に塗布したり、液だまりがあるまま溶接すると、アークが不安定になり、溶接欠陥ができることがあります。かならず乾燥してから加工してください。
- ご使用前に、SDSをご確認の上、目立たない箇所にて少量でお試しになってからお使いください。
- 使用時には、保護手袋、保護メガネ、保護マスクを着用してください。