



NEW

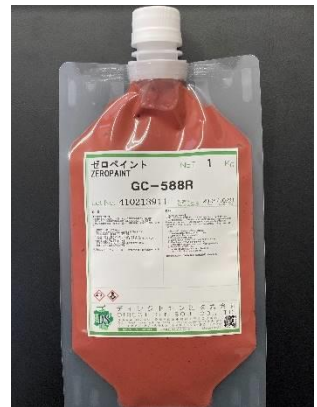
# 保護用コーティング剤

## ゼロペイント GC-588R

### 特長

- 強い塗膜を形成し、母材への高い保護力
- アルミ溶湯に対してキレ性が高い
- 特殊アルミ合金溶湯でも高い保護力とキレ性
- 高い耐熱性(~1400°C※)、高温でも塗膜が劣化しない
- 赤色 水溶性液状

※弊社社内測定データ



### 使用対象物

対象物： 給湯ラドル、ホッパー、柄杓、トイ、坩堝、溶解用治具等  
 材質： 鋳鉄・セラミック・黒鉛等

### 応用事例

- ① 使用対象物： 鋳鉄製の給湯ラドル  
 溶湯材質： ヒドロ系アルミ合金ADC6

製品 \ 性能	湯キレ	塗膜持ち
従来品(他社品)	湯キレが悪く、ラドルにアルミ付着が多く、アルミのぼた落ちが多かった。	使用後3日目塗膜の剥離が見られた。
弊社GC-588R(下地)+ キレコーティング剤 DC-407S(上地)	湯キレが良く、注湯時ラドルの表面が綺麗だった。アルミのぼた落ちが減少した。	耐久性は他社品の約2倍以上あり、ラドルの寿命延長に繋がった。コーティングのメンテナンス時間も大幅に短縮できた。

- ② 使用対象物： アルミナ製坩堝  
 使用目的： 坩堝の保護・湯キレ  
 溶湯材質： 特殊アルミ合金溶湯  
 (1400~1500°C)

～お客様の声～  
 GC-588Rを使用することによって、坩堝のアルミ付着量が減り、アルミ付着物の除去が楽になった。



# 保護用コーティング剤

## ゼロペイント GC-588R

### 使用方法

#### ラドルへの施工手順

##### ① ラドルのクリーニング(付着物の除去)

ショットブラスト、リュータ、ブラシ、ペーパー等を使用し、ラドル表面の溶着物等を完全に除去します。

既に溶損しているところは溶接修正などを施します。

新品ラドルは油分を完全に除去するため、油焼きなどを施して下さい。

##### ② 液剤の準備

**基本は常温で原液をハケで塗布します。**

原液を十分に攪拌して下さい。

塗りにくい場合は水で希釈を行います。

(原液 1 : 水 0.1~0.3重量比)

##### ③ 塗布

刷毛に液を付け、ムラなく均一に塗布します。

内側の面から先に塗布することを勧めます。

50~200 $\mu$ m目安に塗布します。

※さらにキレ性がほしい時は、弊社のキレコーティング剤(DC-407S等)を上地として使用することを勧めます。

他社品を施工する場合は下地との相性を確認して下さい。

##### ④ 乾燥

自然乾燥が望ましいですが時間を短縮するため温風などで乾燥しても問題はありません。但しバーナーなどで急激に熱を与えることは避けて下さい。剥離の原因になります。

十分乾燥させてから、予熱して、ご使用下さい。水分残りがあると剥離の原因になります。

#### D/S推奨刷毛



鑄鉄ラドル



鑄鉄坩堝



GC-588R

製造メーカー

ディレクトセン房株式会社

〒444-0704 愛知県西尾市鳥羽町西迫20番地1

<http://directsb.co.jp/>



販売元