



NEW

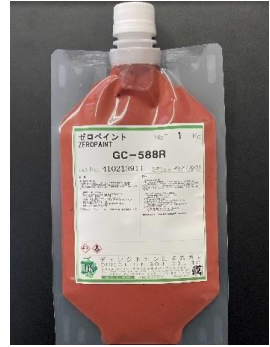
各类工具用保护涂料

ZEROPAINT GC-588R

特 性

- 涂料膜强度高，对各类工具起很好的保护作用
- 有较好的不粘铝性能
- 对于特殊铝合金熔液也有很好的保护和防粘铝性能
- 耐高温（~1400℃※），在高温下涂料膜不会发生老化
- 红色，水溶性液体

※我司内部测试数据



使用对象物

对象物：浇注用浇包，浇盘，溜槽，坩埚，各类铝液熔解用工具等
材 质：铸铁·陶瓷·石墨等

使用案例

- ① 使用对象物： 浇包，铸铁材质
铝液材质： Al-Mg 系合金 ADC6

产品 \ 性能	不粘铝性	涂料膜寿命
其他家产品	浇包上粘铝严重，很多铝皮掉下来。	使用第三天有涂料膜脱落。
我司 GC-588R(底层)+防粘铝涂料DC-407S(上层)	防粘铝性能高，浇注时浇包表面很干净，铝皮掉落很少。	涂料膜寿命是其他家产品的2倍以上，有利于延长浇包的使用寿命。浇包的维护次数也大幅减少。

- ② 使用对象物：坩埚，氧化铝材质
使用目的： 保护坩埚，防止粘铝
铝液材质： 特殊铝合金熔液（1400~1500℃）

~客户的反馈~
使用GC-588R后，坩埚上的粘铝量大量减少，除去也很容易。

使用方法

浇包施工时的流程

① 浇包表面清理干净，去除粘附物

使用喷射清理，刷子，研磨纸等方法把浇包表面清理干净。

浇包上有被腐蚀的地方的话，需要用焊接等方法修复好。

新的浇包需要把表面的油分去除干净。

② 准备涂料

一般来说，常温下用毛刷直接刷涂原液。

原液使用前需要充分混合均匀。

原液不好涂开的时候，请加适量的水稀释后使用。

（原液 1：水 0.1~0.3 重量比）

D/S推荐毛刷



③ 刷涂

毛刷沾上涂料后，均匀的刷涂在浇包表面。

建议先从浇包的内部进行刷涂。

膜厚在50~200μm左右。

※如果想要更高的防粘铝性能，建议使用我司的防粘铝涂料（DC-407S等）。
配合使用其他厂家的涂料时，请自行确认兼容性。

④ 干燥

最好是自然干燥。如果想节省干燥时间，可以使用吹暖风等方式。
不要用直接用喷灯进行加热，急剧升温容易导致涂料膜脱落。

充分干燥后，预热浇包，然后使用。

涂料膜中有水分残留的话会导致涂料脱落。

铸铁浇勺



铸铁坩埚



生产商

DIRECT SEN BOU CO., LTD.

〒444-0704 爱知县西尾市鸟羽町西迫20番地1

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



经销商