

テクニカルレポート

鑄鉄用アルコール性塗型剤

フランコート #400A-6R

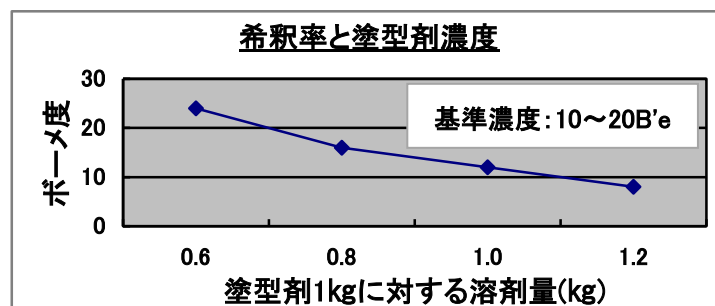
特長 鑄造工場においては塗型作業の効率化をはかる目的にポンプ・アップ方式（ブッカケ、ドブ漬け方式）が採用されております。

当社の『フランコート#400A-6R』はブッカケ及びドブ漬け方式に、より最適な塗型作業性と懸濁性を考慮して開発されたアルコール性の専用塗型剤です。

主成分

| 成分 | C | SiO ₂ | MgO | Al ₂ O ₃ | Fe ₂ O ₃ |
|-----|----|------------------|-----|--------------------------------|--------------------------------|
| (%) | 16 | 45 | 16 | 8 | 8 |

希釈率



使用方法 ご使用の際は製品を十分に混合、攪拌の上、ご使用願います。また、使用濃度については砂の種類、粒度及び鑄型の充填密度等により調整し、刷毛又はスプレー等を使用して、鑄型砂粒間に2~3mm程度の塗型浸透層を形成するように塗布して下さい。

荷姿 25 kg, グリス缶入り

西村黒鉛株式会社

本社 大阪市淀川区新高1丁目1番8号 ☎06(6394)2241
枚方工場 大阪府枚方市春日野1丁目2番3号 ☎072(858)8410
支店 東京・名古屋・広島