



K.T.CLEAN

**K T C M S 8 - 0 1 S T**

金属表面処理用マスキング剤

1. 概要 K T C M S 8 - 0 1 S T は、汎用性の高い非常に優良なマスキング剤です。均一かつ強固な接着が得られるため、化学めっき、陽極酸化被膜処理又は機械加工時の金属表面保護に使用します。密着性に優れていますが、剥離性良好な側面も持ち合わせているため、手作業により容易に剥がすことができます。
2. 性状  
 外 観：淡黄褐色粘性液体  
 固 形 分：35.0±2%（重量%） 24.0±2%（容積%）  
 比 重：1.010±0.024  
 粘 度：30～35秒（25℃）（#5 ZahnCup）  
 塗布可能面積：約5.2m<sup>2</sup>/L（乾燥被膜厚さ0.05mm）  
 使用 溶 剤：トルエン（引火点7.2℃）
3. 被膜性状（標準的数値）  
 引 張 強 度：47.6kg/m<sup>2</sup>  
 伸 長 率：300%  
 付 着 力：0.17～0.34kg（2.54cm巾の引き剥がし荷重）  
 耐 熱 性：浴最高温度（～110℃）まで耐熱。乾燥時も110℃まで耐熱。  
 耐 薬 品：酸、アルカリに良好な耐性  
 クロムメッキ等の強酸浴使用の場合、乾燥後の本製品上に M S 8 - 0 3 T C の上塗り使用をお勧めします。
4. 推奨膜厚 0.15～0.3mm（通常、2～3回塗り程度）  
 処理条件、用途等により予備試験を行った上で決定して下さい。
5. 使用法  
 混 合：使用前に気泡の入らないよう注意して充分に攪拌し、使用中は数時間毎に攪拌して下さい。  
 処 理 物：清浄にし、水分のない状態にして下さい。  
 濃 度：原液をそのままご使用下さい。  
 粘度調整が必要な場合、K. T. クリーン S Z - 2 0 S で適した粘度に希釈して下さい。使用中、溶剤蒸発により粘度が高くなってしまった場合も同様に調整して下さい。  
 塗 布 方 法：浸漬、フローコート、スプレー（エアレス）  
 必要膜厚を得るために数回塗布を繰り返す場合、前回の塗膜が指に付かなくなる程度に硬化してから行って下さい。  
 硬 化 時 間：[常温] 20℃又はそれ以上の温度で最低4時間以上。低温であればある程、より長い時間が必要となります。  
 [強制] 1～2時間の常温乾燥後、オープン（80～90℃）で30分の処理で陽極酸化被膜、メッキ処理時のモグリ、滲み込み等の防止を向上することができます。  
 ※トルエンは引火物です。加熱前乾燥をしっかりと行って下さい。防爆構造の乾燥器使用を推奨いたします。
6. 取扱上の注意  
 可燃性有機溶剤を含有していますので、下記注意事項を順守して下さい。  
 1) 作業は換気を充分にするか風通しの良い場所で行い、蒸気を吸入しないようにして下さい。  
 2) 皮膚への接触の繰り返し及び長期化は避けて下さい。  
 3) 取扱中、近辺での火花・火炎等の発火物は避けて下さい。
7. 貯蔵上の注意  
 熱源のある場所や直射日光を避け、使用しない時は容器を密閉し、常温で保管して下さい。
8. 荷姿 金属缶 2L 、 20L

製造元

**サンライト株式会社**

本社・工場 〒335-0005 埼玉県蕨市錦町1-13-12

TEL 048 (442) 3810

FAX 048 (445) 5704

<http://www.sunlight-warabi.jp>