



K.T.CLEAN

K T C M S 8 - 0 6 T B

金属表面処理用マスキング剤（高粘度）

1. 概要 K T C M S 8 - 0 6 T Bは金属の化学表面処理、加工、貯蔵時の表面保護に使用するマスキング剤です。MS 8 - 0 1 S Tを増粘し、刷毛塗りし易くしたものです。
2. 性状

外 形	観：淡青緑色粘性液体	
固 形 分	34.4±2%（重量%）	25.0±2%（容積%）
比 重	0.98±0.02	
塗布可能面積	1.0m ² /L（乾燥被膜厚さ0.25mm）	
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 ²
伸 長 率	400%
付 着 力	2.54cm巾の引き剥がし荷重 0.11kg（Al 2024-T3 clad） 0.17～0.34kg（Alエッチング処理表面）
4. 推奨膜厚 0.15～0.3mm
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十分に攪拌し、使用中は4時間毎に1回攪拌して下さい。
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、適した粘度に希釈可能です。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、刷毛塗り 1～2回塗布した場合、乾燥した被膜は約0.15mmになります。処理条件等に応じてさらに重ね塗りをして下さい。必要膜厚を得るため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、オーブン（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>