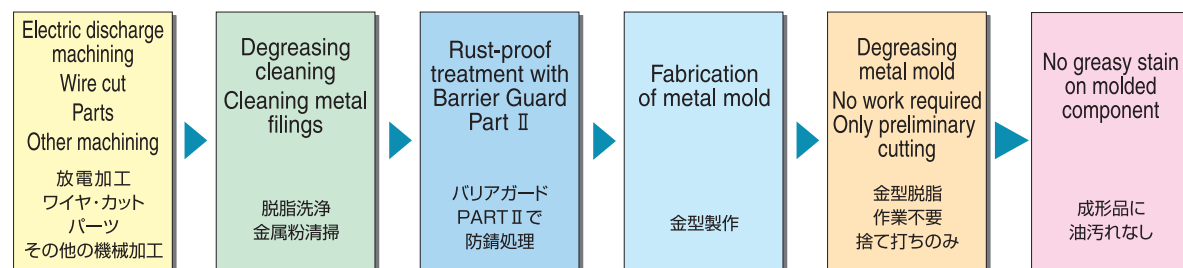


Examples of use 使用例

- To use as rust-preventive agent for metal mold parts (when fabricated new metal mold)
金型パーツの防錆剤として（新金型制作時）



- To use as rust-preventive agent for metal mold after molding work.
成形作業後、金型防錆剤として。
- To use as rust-preventive agent for metal molded parts.
オーバーフォールした時の金型パーツの防錆剤として。
- To use for metal mold that is adversely affected by oil. (Semiconductor, plastics, press, etc.)
油分を嫌う金型等に。（半導体、プラスチック、プレス等）
- To use for with metal mold for export. (Packing with resin film can endure high temperature and high humidity for a long period.)
輸出用金型に。（樹脂フィルム梱包で、長期高温・高湿に耐えられます。）
- Storage for next process of machining parts.
機械加工パーツの次工程への保管。
- During storage, transportation or standby use of device or machine for which use of corrosion preventive oil is unavailable.
防錆油の使用が無理な装置、機械等の保管、輸送時、待機中等に。
- For inside various steel pipes or inside towers and vessels.
各種鋼管の内部や塔槽類の内部等に。
- To take measures against rust prevention for various ferrous metals. (Confirm in advance for the rust prevention with aluminium and nonferrous metals.)
その他、あらゆる鉄系金属の防錆対策に。（アルミ、非鉄金属の防錆については事前に確認してください。）

Precautions and Warnings for Use and Storage 使用上・保管時の注意事項と警告

- Refer to Material Safety Data Sheet attached separately or precautions described on the product.
別途の安全データシートまたは製品に記載されている注意事項をご参照ください。
- After applying Barrier Guard Part II, do not touch directly with bare hands. (It may cause rusting.)
バリアガードPART IIを塗布後、素手で直接触れないでください。（発錆の原因となります。）
- Make sure to use the product after removing corrosive gas and tar adhering to the surface of metal mold.
金型表面に付着している腐食性ガス・ヤニを必ず除去後使用してください。
- We cannot assume any liability for injury or damage caused by improper handling of the product.
本品のお取扱いの不適正からくる傷害や損害につきましては、その責めを負いかねます。

*Be sure to confirm suitability of expected purpose before using the product.

※ ご使用になる前に、所期の用途に適合するかを確かめてください。

Yamaichi Chemical Industreis Co., Ltd.

Head Office 1-10-12 Ueno, Taito-ku,
Tokyo 110-0005
TEL: 03-3835-3851
FAX: 03-3835-1128

山一化学工業株式会社

本社 〒110-0005
東京都台東区上野1-10-12
TEL: (03) 3835-3851 (代表)
FAX: (03) 3835-1128

Volatile rust inhibitor of a long-term
rust-preventing type using
no grease at all

油を一切使用しない長期防錆タイプの気化性防錆剤

BARRIER GUARD PART II

バリアガード PART II



for
colorless
無色

➡ Metal mold for export
輸出用金型

➡ Fabrication of metal mold
金型製作

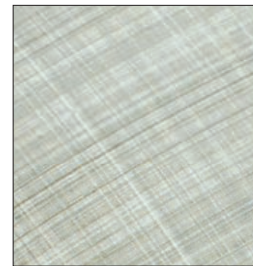
➡ Storing metal mold
金型保管

YAMACHI

◆ Rust-preventive agent using no grease and wax. The only rust-preventive agent of liquid volatility that protects the metal surface using the synergistic effects of rust-preventive coating element and rust-proofing gas is a **BARRIER GUARD PART II**.

油やワックスを全く使用していない防錆剤。防錆皮膜成分と防錆ガスの相乗効果により、金属表面を守る液状気化性防錆剤は、**バリアガードPART II** だけ。

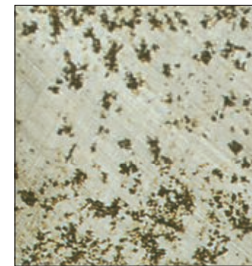
◆ Evaluation of rust prevention 防錆評価 ◆



Barrier Guard Part II
バリアガードパートII



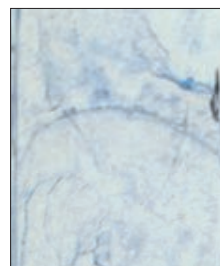
Company's oil-based type
弊社油性タイプ



Blank
ブランク

- Conditions 条件**
- Term : for 30 days
期間 30日
 - Test piece : S50C
テストピース S50C
 - 40 deg; 90%RH or more
40℃ 90%RH以上
 - 12 hours + natural cooling; Temperature cycle of 24 hours in total
12時間+自然冷却 (計24時間)の温度サイクル

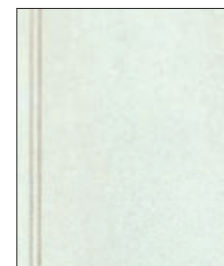
◆ Evaluation of removing colored-type (preliminary cutting test for molded component) 有色タイプの除去評価 (成形品捨て打ちテスト) ◆



1 shot
1ショット



3 shots
3ショット



9 shots
9ショット

- Conditions 条件**
- Resin: Polystyrene resin (transparent)
樹脂 ポリスチロール樹脂 (透明)
 - Coating : 5-second spray
塗布 5秒間スプレー
- ※ For colorless type, preliminary cutting 5 shot is OK.
※ 無色タイプの場合は捨て打ち5ショットでOK

◆ Features 特徴 ◆

- 1 It has excellent heat resistance.**
It exerts rust-prevention effect regardless of mold temperature (approx. 130 deg).
耐熱性に優れている
型温に関係なく、防錆効果を発揮します(約130℃)。
- 2 It is quite safe.**
Dose not contain nitrite and nitrate such as nitrite-dicyclohexyl ammonium. Toxicity is too small to be noticed, making it quite safe. It conforms to Food Sanitation Law and Standards of Food Additives (Health and Welfare ministerial announcement No.370 in 1959).
安全性が高い
亜硝酸ジシクロヘキシルアンモニウム等、亜硝酸塩、硝酸塩は含みません。毒性も無視できるほど小さいため安全です。
食品衛生法、食品、添加物等の規格基準(昭和34年厚生省告示台370号)に適合します。
- 3 Setup time considerably reduced.**
The rust-preventive agent is all gasified by the preliminary cutting of 3-5 shots (colorless) and 7-10 shots (with color). There is no bleeding from the ejector pin and slide, causing no greasy stain on molded component.
段取り時間が大幅に短縮
3～5ショット(無色)、7～10ショット(有色)の捨て打ちで防錆剤がすべてガス化します。エジェクターピン部やスライド部からのしみだしがなく、成形品に油污れが発生しません。
- 4 Time for secondary processing reduced**
From embossing of 1-2 shots, secondary processing such as coating, printing, and adhesion are available immediately.
二次加工への時間短縮
打ち出し1～2ショット目から塗装、印刷、接着等の二次加工作業が可能でです。
- 5 No effects on plastic material**
Even when Barrier Guard adheres to a product, its effect is very small and there is no danger of chemical cracking.
プラスチック素材に影響を与えない
万が一製品にバリアガードが付着した場合でも、その影響は少なく、ケミカルクラック等の心配がありません。
- 6 No blockage of air vent**
Even metal mold for texturing and mirror-finished surface can be molded without washing.
エアベント詰まりがありません
シボ、鏡面仕上げの金型でも無洗浄で成形できます。
- 7 Use of metal mold for injection molding does not generate any greasy stains from the first shot immediately after embossing.**
射出成形の金型に使用しても、打ち出し直後の1ショット目より油污れが発生しません

◆ Term of rust prevention 防錆期間 ◆

- When completely sealed About 4 years
完全密封状態 4年間程度
 - When semi-sealed About 1 year
準密封状態 1年間程度
 - When exposed indoors About 3 months
屋内露出状態 3ヶ月程度
- ※ It is not desirable to use the product outdoors where there is exposure to wind and rain.
※ 屋外にて直接雨風にさらされる様な箇所への使用は望ましくありません。
- When coated 2 to 3 times and forming of membrane is confirmed
2～3回塗り重ね、皮膜の形成が確認できる場合
 - Coverage: 80 g/m² or more for standard
塗布量 目安: 80g/m²以上



Contents: 420 ml Packing style: 24 cans
容量: 420 ml 荷姿: 24本入

#1 petroleum category 86 ml Danger grade II
Use of LPG Fire strictly prohibited
第一石油類 86ml 危険等級II LPG使用 火気厳禁