

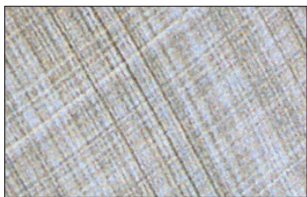
防錆テスト写真

防锈试验照片

Photographs of corrosion test



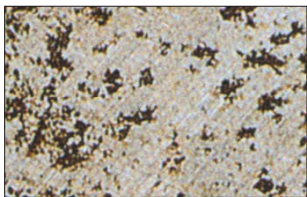
サブリミスト
SUPPLE MIST
SUPPLE MIST



バリアガード PART II
Barrier Guard PART II
Barrier Guard Part II



弊社油性タイプ
我公司油性型
Yamaichi's oil-type product



ブランク
空白
Blank

※2～3回塗り重ね、皮膜が確認できる状態

※反复涂抹2、3次，能看到皮膜的状态

※ Films formed by the application of two or three coats are recognized

【条 件】 期間:30日、テストピース:S50C

【条 件】 时间：30天，试样：S50C

【Conditions】 Period: thirty days. Test piece: S50C

温度サイクル:40℃・90%RH以上12時間+自然冷却12時間

温度周期：40℃，90%RH以上，12小时+自然冷却12小时

Temperature cycle: 40±C, 90% RH or higher for 12 hours, followed by natural cooling for 12 hours.

☆プラスチック素材に影響を与えない

万が一製品にサブリミストが付着した場合でも、その影響は少なく、ソルベントクラック等の心配はありません。

☆不影响塑料

万一产品上沾上SUPPLE MIST，其影响也很小，不用担心溶剂裂缝等。

☆No adverse effect on plastic materials

The adhesion of SUPPLEMIST to molded items has very little adverse effects, and causes no problems such as solvent cracks.



使用安全上の注意

- 別添の安全データシート、又は製品に記載されている注意事項を御参照ください。
- 本品使用の前後は素手で塗布面に触れないでください。発錆の原因となります。
- 金型表面の腐食性ガス・ヤニを必ず除去してから御使用ください。
- 本品の不適正なお取り扱いによって生じた障害や損害につきましてはその責任を負いかねます。御使用の前に所期の用途に適合するかお確かめください。
- 必ず換気の良い場所で御使用ください。

使用时的安全注意事项

- 请参阅另附的安全数据表或记载在商品上的注意事项。
- 使用本品的前后，请勿用手触摸涂抹面，否则会引起生锈。
- 请务必去除模具表面的腐蚀性气体和烟油后再使用。
- 对因本品的使用不当而引起的故障或损害，恕本公司概不负责。使用前请务必确认是否符合所需用途。
- 请务必在通风处使用。

Safety precautions

- See attached safety data sheet or read the precautions on the product label.
- Do not touch the coated area before or after application of the product as rust may occur on the surface.
- Be sure to remove corrosive gases and pitches from the die surface before applying the product.
- No liability is accepted for any damage caused by incorrect handling of the product. Users should conduct experiments prior to usage to ensure that the product is suitable for their particular requirements.
- Be sure to use the product in a well-ventilated space.

山一化学工業株式会社

Yamaichi Chemical Industries Co., Ltd.

〒110-0005

本社 東京都台東区上野1-10-12

TEL: (03) 3835-3851 (代表)

FAX: (03) 3835-1128

【Head office】1-10-12 Ueno, Taito-ku, Tokyo 110-0005

※当カタログ記載の製品は、改良に伴い予告なく一部内容を変更させていただくことがあります。
※本商品说明书中记载的商品因改进而有变更时，恕不预先通告。
※To permit improvements, the products listed are subject to modification without notice.

YAMAICHI

PRTR対応・有機溶剤中毒予防規則非該当

适应PRTR，不受有机溶剂中毒预防规定的限制

PRTR compliant, Organic Solvent Poisoning Prevention Rules are not applicable.

ニュータイプ気化性防錆剤

新型气化性防锈剂

New volatile rust preventive agent

サブリミスト

気化性防錆剤

SUPPLE MIST



容量420ml 24本入
Contents: 420 ml Packages of 24 cans

第一石油類86ml 危険等級II LPG使用 火気厳禁
第一 油类86ml 危险等级II 使用LPG 严禁火种
Class 1 Petroleum 86 ml Hazard class II Contains LPG Inflammable

金型製作工程

- 金型部品製作時のワイヤーカット/放電加工前のワーク防錆をする事で、加工でのカット部の噴流にも耐えることができます。
- 切削による駒部品等の加工後に使用する事で再組付、再バラシが最小限にできます。

模具制作工序

- 如在制作模具部件时进行线切割, 并在放电加工前对工件进行防锈处理, 加工时切割处能经得住喷气流。
- 在切削加工后对模具部件等使用本品, 可最大限度地减少重新组装和重新拆卸。

Die-making process

- Wire cutting during the production of die parts and rust prevention prior to electrical discharge machining provides resistance to jet flow during processing
- Apply to block cutting machines so as to minimize disassembly and reassembly requirements.



金型メンテナンス工程

- 主方及び駒部品等、洗浄工程後の防錆剤として使用可能です。
- サブリストを除去せず金型組付作業が出来、作業時間を短縮できます。

模具保养工序

- 可作为模具和部件等的清洗工序后的防锈剂。
- 不用去除SUPPLE MIST就可组装模具, 从而可缩短作业时间。

Secondary

- Adaptable for use as a rust preventive agent for main and block parts after the washing process.
- Removal of SUPPLEMIST is unnecessary before die assembling, thus reducing working time.

二次加工作業工程

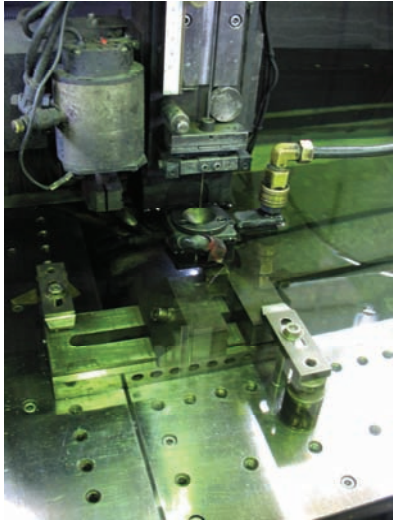
- 塗装、印刷、接着等の二次加工作業も良好です。

二次加工作业工序

- 涂漆、印刷、粘結等二次加工作业也效果良好。

Secondary processing

- Good results can be achieved with secondary processing, such as painting, printing, or adhesion processes.



金型製作工程
模具制作工序
Die-making process

環境対応型 (PRTR非該当)
防錆剤サブリスト
性能を発揮します!

金型
メンテナンス工程
模具保养工序
Die maintenance process

适合环保型 (不受PRTR的限制)
防锈剂SUPPLE MIST可在从模具部件
制作至成品保护的各场合发挥作用
Eco-friendly (PRTR not applicable)
The rust preventive agent SUPPLEMIST can be used for numerous
processes, from die part making to the protection of molded articles.

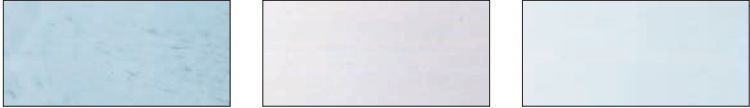


オイルレス金型でトータルコストダウン
(短納期・捨て打ちショット短縮)ができる

可利用无油型模具 减少总成本 (交货期短 减少预注射)
Oil-less die reduces total costs Delivery times and preliminary cutting processes are reduced.

成形品捨て打ちテスト写真

成形品预注射试验照片
Preliminary cutting test photographs for molded items



(1ショット) (注射1次) First process
(3ショット) (注射3次) Third process
(9ショット) (注射9次) Ninth process

【条件】 樹脂:ABS樹脂 (透明) 塗布:サブリストを5秒間スプレー ※無色タイプの場合は捨て打ち5ショットでOK
【条件】 樹脂:ABS樹脂 (透明) 塗布:ABS樹脂 (透明) 塗布:噴射5秒SUPPLE MIST (有色) ※無色型時、只需预注射5次
【条件】 Resin, ABS resin (transparent) Application: Spray SUPPLEMIST (colored) onto the items to be treated for five seconds. ※Colorless formula requires only five preliminary cutting processes

成形作業工程

成形工作工序

Molding process

■ 開始

- 脱脂洗浄工程なしで、無色タイプ3ショット有色タイプ7ショット目から油污の無い良品が作れ、型段取り時間を大幅に短縮できます。
- エアVENT詰まりがありません。
- 鋳物系油を使用しておりませんので、スタート時からエJECTターピンやスライドなどの摺動部からの油の滲み出しがありません。
- シボ鏡面仕上げの金型でも無洗浄で成形が可能です。

■ 開始

- 无需脱脂清洗工序, 无色型从第3次, 有色型从第7次预注射起, 便可得到无油污的优良产品, 并可大幅度地减少模具的准备时间。
- 不会堵塞气孔。
- 因为未使用矿物质油, 所以从开始起就不会从喷射器销和滑块等滑动部位渗出油。
- 即使是皱纹、镜面加工的模具, 也可不用清洗便可成形。

■ Start

- Without degreasing, conforming articles with no oil stains are produced from the third process for the colorless formula and from the seventh process for the colored formula. Die start-up times are also significantly reduced.
- Blockages will not occur.
- SUPPLEMIST contains no mineral oils and will cause no discharge from sliding parts such as ejector pins and slides even on start-up.
- Embossing or mirror-finished dies coated with SUPPLEMIST can be used for molding without washing.

■ 終了

- 型温に関係なく防錆効果を発揮しますので成形後すぐに塗布できます。(常温~100℃)

■ 結束

- 与模具温度无关, 可发挥防锈效果, 成形后当即可涂抹。(常温~100℃)

■ Finish

- SUPPLEMIST acts as an effective rust preventative irrespective of die temperatures, and so can be applied immediately after molding. (Room temperature to 100-C)

は様々な場面で

成形工程
成形工序
Molding process

防錆効果:6ヶ月程度

防锈效果:6个月左右

Prevention effective for approximately six months

- 塗料は目安80g/m² (2~3回塗り重ね)
- 長期防錆には姉妹品バリアガードPART IIをお使いください。

- 涂抹量为80g/m²以上 (反复涂抹2、3次)
- 需长期防锈时, 请使用我公司产品Barrier Guard PART II。

- The coating weight is approximately 80 g/m² or higher (apply two to three coats). ●Blockages will not occur.

- Use Barrier Guard Part II for longer rust prevention. ●Embossing or mirror-finished dies coated with SUPPLEMIST can be used for molding without washing.