

# AERO 504

## エアロ504

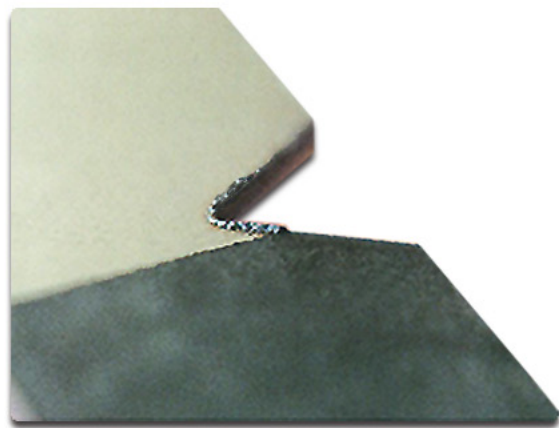
(SPATTER-RELEASE COATING)

### 特徴

**エアロ504**はコロイド状黒鉛を、鉱物性溶剤に分散させたスプレー剤です。本剤をスプレーしますと、金属面に十分密着した黒鉛皮膜が形成され、常温及び高温での優れた潤滑剤と剥離性を発揮しますので、金属の焼き付き、ノロの固着の防止に効果的です。また塗布面が光の反射を抑えますので、高反射性金属のレーザー切断、穴あけ、溶接、表面改質等にはなくてはならない存在です。



## 高反射性金属レーザー切断に スパッターやドロスの固着防止に



### ドロスの固着防止に

金属をレーザー切断する時、溶けた金属(ドロス)が裏面に固着して取り難くなります。こんな時、エアロ504を事前にスプレーしておくことでドロスの固着を防止できます。

エアロ504をスプレーした部分(下の黒い部分)はドロスが付いていないが、スプレーしていない部分はドロスが固着してしまっておりなかなか取れない。



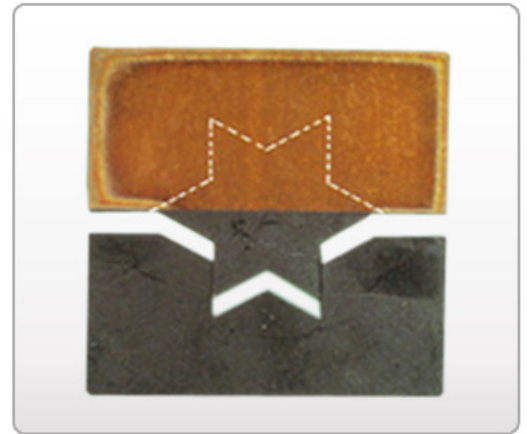
いつでも、世界の先端技術

愛知産業株式会社

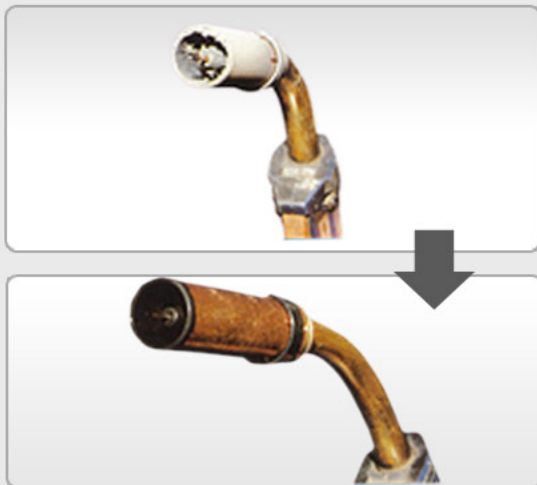
## 高反射性金属レーザー切断に

銅、真ちゅう、アルミニウム等表面が鏡面に近い金属は光を反射してしまうので、レーザーによる切断が困難です。しかしエアロ504をスプレーしてから切断すると黒鉛皮膜が反射を抑え熱吸収を助けるので楽に切断できます。

銅板から星形を切り抜こうとしたが、エアロ504をスプレーした部分しか切れていない。



### スパッターが詰まった ノズルも簡単に清掃



(スプレー時、ノズルアダプターより内側に付かないようにご注意ください。)

### 溶接ノズルのスパッター—付着防止に

ガス・シールド溶接ではスパッターがガスノズルの中に詰まり易く、たびたび掃除が必要なか、ノズルやチップを傷め易く、部分の寿命をたいへん縮める結果となります。あらかじめエアロ504をノズル内にスプレーしてから溶接すればスパッターが焼き付くことなく簡単に取れ、能率の向上、部品の長持ちにたいへん効果的です。

このほか、エアロ504は600℃まで変質しない皮膜を作りますから、高温で使われる所や可動部などの潤滑剤として広範囲な利用が可能です。

#### <ご使用上の注意>

- ※塗布面はよく掃除してください。
- ※スプレーする前によく缶を振ってください。
- ※対象物から20cmくらい離れた所からムラなくスプレーしてください。
- ※200℃以上の面へのスプレーは避けてください。
- ※ノズルが詰まったら缶を逆さにして一、二回ボタンを押してください。
- ※拭き取る場合にはトルエン、アセトン等のご使用をお勧めします。アルコール類でも落ちます。
- ※本品はフロンガスは使用しておりませんが、高圧ガスを使用した可燃性の製品です。火気には十分注意して取り扱ってください。
- ※塗膜は速乾性で、不快な臭気やガスの発生はありません。

**AS** いつでも、世界の先端技術  
**愛知産業株式会社**

販売代理店

東京本社 〒141-0011 東京都品川区東大井2-6-8 TEL (03) 6800-1122  
名古屋営業所 〒480-1124 愛知県長久手市戸田谷1405 TEL (0561) 61-4020  
広島営業所 〒732-0008 広島市東区戸坂くるめ木1-3-23 TEL (082) 220-1740  
関西営業所 〒652-0803 神戸市兵庫区大開通 8-2-2 TEL (078) 515-8680  
ワコーレザ・神戸ハウス107号