

Technical Service Data Sheet

アクリル系/ウレタン系樹脂・塗料剥離剤

エスバック H-300

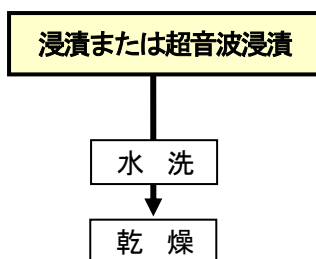
S-BACK H-300

エスバックH-300は金属上の樹脂塗膜の剥離に優れた効果を発揮する水溶性剥離剤です。
塩素系溶剤を含有せず、人や環境にやさしく、安全に剥離処理ができます。

<特長>

- ① 常温で使用できるため、加温による薬品飛散や火傷などの心配がなく、安全にご使用いただけます。
- ② 加温することで剥離能力を高めることが可能です。(最大60℃)
- ③ 膨潤させて剥離するため、液中への樹脂や塗料の溶けだしが少なく浮遊物の再付着や剥離液の処理能力低下を防ぎます。
- ④ 人体や環境に有害といわれる塩素系溶剤を使用していません。

<使用方法>



エスバック H-300

濃度 : 原液使用
温度 : 15~60℃
推奨浴槽 : ステンレス(SUS304、SUS316)、ホーロー、チタン
※処理部材が浴槽に接触しますと、接触部分に不良が発生する恐れがあります。
揺動しながら処理することを推奨します。
※超音波の併用により、更に剥離速度を速めることができます。

剥離剤名		エスバック H-300
常温	エポキシ塗料	×
	エポキシウレタン(2層)	×
	アルキッド・メラミン	◎
	アクリル・メラミン	×
60℃・浸漬	エポキシ塗料	×
	エポキシウレタン(2層)	×
	アルキッド・メラミン	◎
	アクリル・メラミン	△
60℃・超音波	エポキシ塗料	△
	エポキシウレタン(2層)	▲
	アルキッド・メラミン	◎
	アクリル・メラミン	△

■ : 膨潤のみ ■ : 膨潤+溶解

<各樹脂剥離性(参考データ)>

【条件】

液温および処理方法 : 常温浸漬、60℃浸漬、60℃・超音波併用浸漬

(※超音波 : 250W・38kHz)

【塗料樹脂(100μm)】

- ①エポキシ塗料
- ②エポキシ+ウレタン(2層)
- ③アルキッド・メラミン(焼付)
- ④アクリル・メラミン(焼付)

【判定】

- ◎ : 3時間未満で剥離可
○ : 3~8時間未満で剥離可
△ : 8~24時間未満で剥離可
× : 5日浸漬で剥離不可

※剥離性は塗装条件によって異なります。



佐々木化学薬品株式会社

京都市山科区勸修寺西北出町 10
TEL (075)581-9141 FAX (075)593-9784
支店: 滋賀・鹿児島 営業所: 東大阪

Technical Service Data Sheet

<各種金属に対するの腐食性>

剥離剤名	エスバックH-300	
	重量変化	外観変化
常温	鉄	◎ ●
	銅	◎ ●
	ステンレス	◎ ●
	アルミ	◎ ●
60℃ ・ 浸漬	鉄	◎ ●
	銅	◎ ●
	ステンレス	◎ ●
	アルミ	◎ ●
60℃ ・ 超音波	鉄	◎ ●
	銅	◎ ●
	ステンレス	◎ ●
	アルミ	◎ ●

【条件】

液温および処理方法：常温浸漬、60℃浸漬、60℃・超音波併用浸漬
(※超音波：250W・38kHz)

【対象金属】

- ①鉄
- ②銅
- ③ステンレス(SUS304)
- ④アルミ

【素地への影響/8時間処理における重量変化率】

◎:0.1%未満 ○:0.1~0.5%未満 △:0.5~1.0 未満% ×:1.0%以上

【8時間処理における外観変化】

●:全くあるいはほとんど影響無し ▲:少し影響あり ×:影響あり

<注意事項>

- ・ 脱脂力がありますので、取扱中は保護具・保護手袋を着用してください。
- ・ 本品は消防法、危険物第4類第3石油類に該当します。
- ・ 95℃の引火点がありますので保管場所は火気厳禁で取り扱ってください。
- ・ 使用設備は防爆構造の設備を使用してください。
- ・ 水洗後、剥離が不十分で再剥離する際は、水分をなるべく取り除いてから再浸漬してください。
- ・ 眼に入った場合、直ちに多量の流水で15分以上洗い流して、速やかに医師の診療を受けてください。
- ・ 皮膚に付着した場合、直ちに流水で洗い流し、場合によっては、医師の診療を受けてください。
- ・ 保管時には、容器を密栓して高温・直射日光下を避けて、子供の手の届かない場所に保管してください。
- ・ 本カタログの記載以外の用途及び使用方法ではご使用にならないで下さい。
- ・ 容器の転用はしないでください。

<荷 姿>

エスバック H-300 18kg アトロン缶



佐々木化学薬品株式会社

2017年12月発行
京都市山科区勸修寺西北出町10
TEL (075) 581-9141 FAX (075) 593-9784
支店：滋賀・鹿児島 営業所：東大阪