

# 潤滑剤(初期なじみ用モリブデングリス/リング専用グリス)

## ■潤滑剤(初期なじみ用モリブデングリス)

M-GSMOS



成分スペック	
物質名	構成比(%・PPM)
精製鉱物油	90%
酸化安定剤	5%
二硫化モリブデン	5%

タイプ	液色	特長	使用温度範囲(°C)	潤滑主成分
グリス	黒灰色	かじり防止効果の高い固体潤滑剤を配合したグリスです。組み立て時に各部品の当たりを取る際にご使用ください。スライド部に適度の潤滑性をあたえ、かじりを生じやすい箇所にはモリブデンの潤滑被膜を形成しますので異常摩耗を防止できます。	-10~180	精製鉱物油 二硫化モリブデン
型 式		¥基準単価	¥スライド単価	
Type	容量(g)	1~4本	5~9本	10~19本
M-GSMOS	500	4,000	3,800	3,600

①表示数量超えはWOSにてご確認ください。

Order注文例 **型 式**  
M-GSMOS500

Delivery出荷日 **在庫品** 翌日出荷

②ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

### ■仕様

- 密着性に優れ、少量塗布でも潤滑性に優れたグリスをベースに固体潤滑剤の二硫化モリブデンを配合した初期なじみ用のグリスです。
- 金型組み立て時に各部品の当たりを取る際にご使用ください。

### ■使用方法

- 塗布面の油、汚れを洗浄剤で落とし、本製品をハケ、ヘラで部品に均一に塗ります。
- 部品を組み合わせ、10回ほどスライドさせ相手側の当たりを見ます。
- 均一の当たりであれば相手側にも同量塗布して運転できます。部分的な当たりや擦れがあれば、多めに塗布してください。

### ■使用上の注意

- 使用温度を超えてのご使用はかじりや異常摩耗を起こします。使用温度範囲内でご使用ください。
- 本製品は初期なじみ取りに最適ですが、当たりの付いた部品に継続使用すると黒い粉(モリブデン粉)が発生しやすくなります。

## ■潤滑剤(リング専用グリス)

M-GSORG



成分スペック	
物質名	構成比(%・PPM)
合成炭化水素	60%
酸化安定剤(フッ素樹脂含む)	10%
分散剤	10%
ポリグリコール	13%
ポリテトラフルオロエチレン	7%

タイプ	液色	特長	使用温度範囲(°C)	潤滑主成分
グリス	透明	Oリングを劣化させない安定素材を使用しており、金属(鉄、非鉄)に対する腐食性はありません。	-30~220	フッ素樹脂
型 式		¥基準単価	¥スライド単価	
Type	容量(g)	1~4本	5~9本	10~19本
M-GSORG	50	1,000	950	900

①表示数量超えはWOSにてご確認ください。

Order注文例 **型 式**  
M-GSORG50

Delivery出荷日 **在庫品** 翌日出荷

②ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

### ■仕様

- Oリングなどゴム製品や樹脂製品に使える専用グリスです。
- シール素材を劣化させないように安定素材を使用しております。
- 循環水や冷却媒体に溶けず、シール素材の表面を保護し、張り付きや組み付け時の切れを防止します。
- 金属(鉄、非鉄)に対する腐食性はありません。
- 220°Cまでの耐熱性能があります。

### ■使用方法

- Oリングの表面もしくはシール部へ直接薄く塗布してください。

### ■使用上の注意

- 表面に薄く塗布するだけで十分効果を発揮しますので、必要以上の厚塗り不要です。
- 220°Cを超えてのご使用はお止めください。

# 洗浄剤(金型用速乾性スプレー/ガス・ヤニ除去スプレー)

## ■洗浄剤(金型用速乾性スプレー)

M-DXCLN



成分スペック	
物質名	構成比(%・PPM)
脂肪族炭化水素	70~80%
液化石油ガス	20~30%

タイプ	液色	特長	使用温度範囲(°C)	洗浄主成分
スプレー	無色透明	速乾型の洗浄スプレーです。金型に付着しているグリス、ワックス、切削油、油脂類を洗浄します。	常温(40°C以下)	脂肪族炭化水素
型 式		¥基準単価	¥スライド単価	
Type	容量(ml)	1~4本	5~9本	10~19本
M-DXCLN	420	1,300	1,240	1,170

①表示数量超えはWOSにてご確認ください。

Order注文例 **型 式**  
M-DXCLN420

Delivery出荷日 **在庫品** 翌日出荷

②ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

### ■仕様

- 本製品は金型の脱脂及び洗浄を目的とした洗浄剤です。
- 速乾型のスプレーです(沸点:約100°C)。
- 金型に付着しているグリス、ワックス、切削油、油脂類を洗浄します。

### ■使用方法

- 汚れた部分に直接、洗い流すように充分スプレーしてください。
- しつこい汚れは必要に応じてウエスやブラシ等を併用してご使用ください。
- 常温(40°C以下)でご使用ください。

## ■洗浄剤(ガス・ヤニ除去スプレー)

M-HIDEP



成分スペック	
物質名	構成比(%・PPM)
複素環状化合物	20~30%
グリコールエーテル類	10~20%
脂肪族炭化水素	1~5%
ジメチルエーテル	50~60%

タイプ	液色	特長	使用温度範囲(°C)	洗浄主成分
スプレー	無色~淡黄色透明	成形中に生じた頑固なヤニ、タール等の汚れを金型から除去する専用除去剤です。	常温~80°C	複素環状化合物
型 式		¥基準単価	¥スライド単価	
Type	容量(ml)	1~4本	5~9本	10~19本
M-HIDEP	420	3,000	2,850	2,700

①表示数量超えはWOSにてご確認ください。

Order注文例 **型 式**  
M-HIDEP420

Delivery出荷日 **在庫品** 翌日出荷

②ご希望によりPM 6:00迄、当日出荷受付致します。

### ■仕様

- ガス・ヤニに洗浄成分が浸透、剥離するため、頑固な汚れにも対応します。
- 特にPOM、PPS、PET、PA、PBT、難燃ABS、PC、PP、PEEK等の成形で発生するガス・ヤニ汚れに効果発揮します。
- 高温成形樹脂のガス・ヤニには型温を上げて洗浄すると効果的です(温度上限:80°C)。

### ■使用方法

- 速乾性の為、成形時使用の場合は先ずウエスヘスプレーを行い、量調節の上で金型へ塗布・洗浄ください。
- 洗浄後、まだ表面が湿っている状態の時に数ショット打ち捨てし付着物を除去ください。
- 付着物がこびりついている場合は塗布時に5~10分程度、本剤を浸透させ洗浄下さい。
- 常温~80°Cの範囲でご使用ください。

### ■使用上の注意

- 油や離型剤が多量に付着している場合は先に金型用速乾性スプレー:M-DXCLNで洗浄してから本品をご使用ください。
- 本品使用後はM-DXCLNで洗浄の上、防錆剤で防錆処理ください。