

## 塗布・注入・鋳造のできる 多機能セラミックパウダー

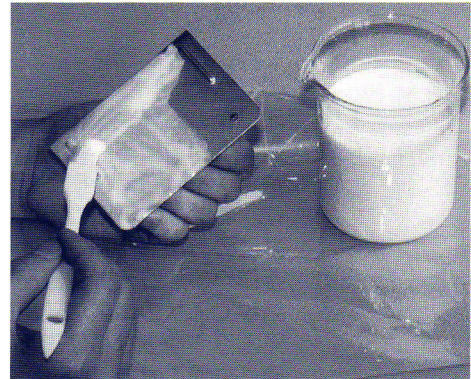
# MSZ・15

MSZ・15はグレーがかった白色の粉末で、水を加えて練り、金属、セラミックに塗布するとセラミック皮膜をつくり、注入するとセラミック部分を、簡易型を用いるとセラミック部品を鋳造することができます。常温で硬化、硬化後の耐熱上限は1500°C、電気絶縁性が大きて耐摩耗性があります。

### 用途／使い方

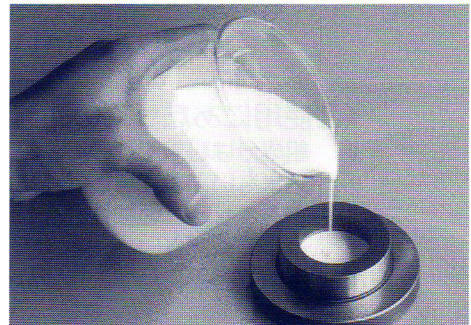
□塗布、ディッピングで金属、セラミックの表面にコーティングして、耐熱皮膜をつくる…

1. 塗布面に付着した油、ゴミ、遊離粉を除去して清浄にします。
2. MSZ・15の100に対し、水13を加えてよく練ります。
3. ハケカヘラを用いて塗布します。粘度が高すぎる時、ディッピングのときは、水を少し加えて調節してください。
4. 皮膜の厚さによりますが、4時間くらいで乾燥して、密着したセラミックの耐熱皮膜を形成します。



□金属、セラミックに注入してセラミック部分を形成させる…

1. 注入する部分の油、ゴミ、遊離粉を除去して清浄にします。
2. 注入口のある容器でMSZ・15の100に対して水13を加えてよく練ります。
3. そのまま注入します。パイプレーションをかけるか、細い棒状のものでつつくと、気孔の発生をおさえることができます。
4. 注入個所の形状、深さなどによりますが、約12時間で硬化して注入部分は、硬いセラミックになります。



□金属や樹脂の部品をもとに、セラミックのレプリカ(複製)をつくる…

1. 型材にはシリコンゴムが適しています。縮みの少ないものを選んでください。(使用法はシリコンゴムの使用説明書をご覧ください)
2. 型ができましたら、MSZ・15の100に対して水13を加えてよく練ってから型に注入します。気孔の発生をおさえるために、できれば減圧脱泡装置を使用するとよいのですが、ないときはパイプレーションをかけるか、細い棒状のものでつついて脱泡してください。
3. 大きさ、形状によりますが、12時間で硬化します。
4. 金型、石膏、木型などを用いるときは、ワックスタイプの離型剤を使用してください。

