



可剥製保護剤シールピール

ディップシール DS-250

Dip Seal Plastics, Inc. は、米国に 1949 年設立された熱可塑性プラスチック保護剤（シールピール）の世界的なメーカーです。DS-250(タイプ 1)は、セルロース系素材の耐衝撃性、耐腐食性に優れた絶縁性の丈夫な保護被膜を形成し、金属部品の長期保存や陸・海上輸送の塩害・風害対策、耐衝撃保護に最適です。

製品用途/特徴

- 弾性のある厚く丈夫な被膜が、あらゆる形状の機械部品や切削工具、刃物、金型、精密部品等の長期保管や、海外輸出時の耐衝撃・耐湿度・耐腐食包装として製品を傷や錆びから保護します。
- 被膜は絶縁性があり、100℃までの厳しい環境下でも保護機能を発揮します。
- 費用対効果の高い保護包装材として、梱包容積・梱包資材の減少にも役立ちます。
- 薄い琥珀色の透明被膜は、塗布後もシリアル番号を容易に確認することができます。

作業手順

1. ご使用温度（176～180℃）に温度設定を行った後、1～3時間程度で溶解します。必ず蓋をして溶解してください。
2. 溶解したら、金属の棒でかるく攪拌してください。細かい白泡が消えたら作業を開始します。
3. 油分やゴミ、指紋が付いていると発錆の原因になりますので、ご使用前に除去してください。
4. 推奨ディッピング温度 176～180℃で5秒程度ワークを浸漬し、引き揚げます。30～60秒で硬化します。直ぐに置かず、暫く針金で吊るしておくこと綺麗に仕上がります。
5. 液面が下がったらブロックを追加してください。

型番	ディップシール DS-250
浸漬時間	5～10秒
硬化時間	30～60秒
被膜強度	強く硬い
推奨使用温度	176～180℃
標準被膜厚	1.6～2.0mm
加熱限界温度	200℃
引火点	218℃
被膜色	透明（薄い琥珀色）



注意事項

- 切削油や防錆油が付着していると上手く被膜が付かない原因になります。事前に溶剤や洗浄剤で油膜を洗い落として下さい。
- 延べ60時間以上加熱した製品は、分離や分解による被膜不良を起こす可能性があります。早めに使い切るようにしてください。
- 200℃を越えると、成分の熱分解が起こり油状になり使用できなくなります。一度分解した液は廃棄してください。
- 液温が210℃を超えると引火の恐れがあります。200℃以上には絶対に温度を上げないでください。また、直火での加熱は引火の危険性が高いため、必ず温度調整機能が付いた電気式の間接加熱設備をご使用ください。
- 保護手袋や保護具を着用して、換気の良い場所で作業して下さい。
- 溶解時に水や溶剤が入ると突沸しますのでご注意ください。
- 溶解融中は火傷にご注意ください。



【荷姿】10Kg箱入り（320 x 240 x 240 (mm)）

消防法： 指定可燃物、可燃性固体