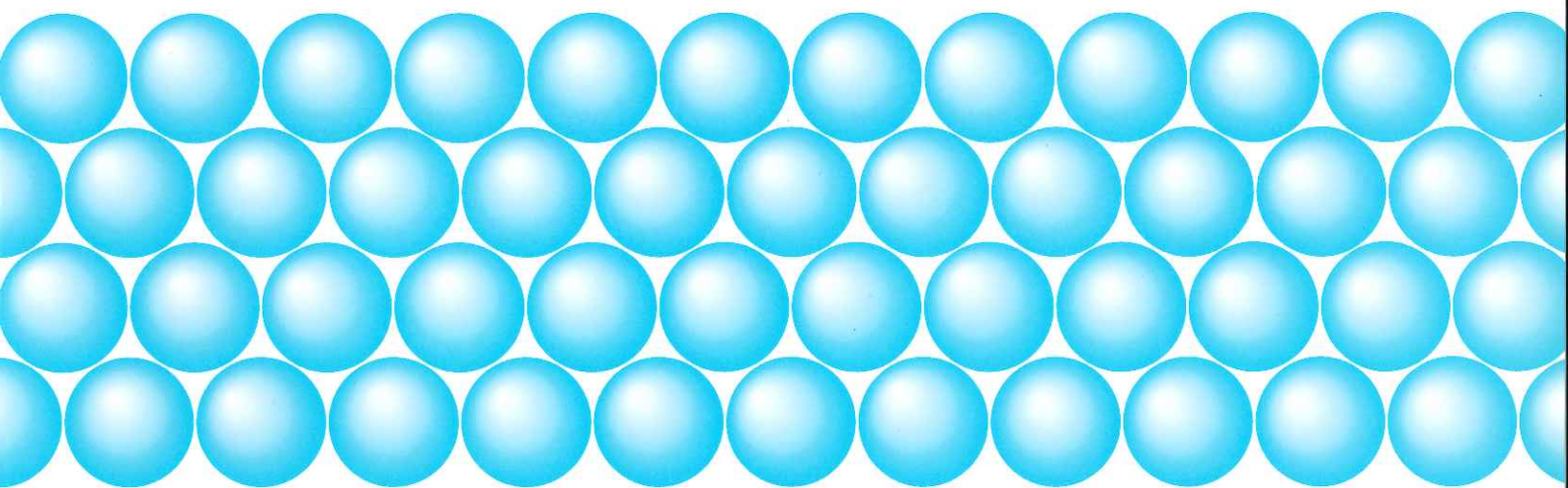


精密鑄造用 キャストイングワックス



株式会社 加藤洋行

精密鑄造用 キャストイングワックス

当社は長年にわたり厳選された原料を使用した精密鑄造用ワックスを製造、販売をしてまいりました。その高品質により、数多くの国内外のユーザーに大きな評価を得て現在に至っております。

特徴

当社のワックスは次の特徴があります。

1. 寸法精度が極めて良い。
2. 面引けが小さい。
3. 金型よりの離形性が良く、作業性に優れている。
4. ワックスパターン面が滑らかである。
5. 再生が容易で、経済的である。

使用上の一般的注意事項

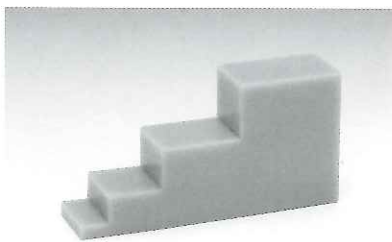
1. ワックスの事前保温
ワックス供給がカートリッジ方式の場合、ワックス温度の均一化を図る為に、注入前に15—20時間、注入温度でカートリッジ保温槽にて均一に保温するのが望ましい。
2. ワックスパターン成型室は、エアコンディショニングをして定温に保つ事。
3. 注入条件と線収縮の関係
注入温度を下げる事により収縮率を減らすことができます。
(注入圧力を上げる事が必要になる場合がある)
従って、注入温度を加減することによって収縮をある程度調整する事が出来る。

研究 開発

これまでの実績と技術を結集しユーザーの多様な要望に応えるべく、常に研究、開発を続けております。その例として、当社のワックスや現在使用中のワックスにご不満のある点を相互の意見交換により、顧客の要求により近いワックスの供給を目指しています。

主要品番の代表物性

品番	K-512	K-301	K-114	K-114A	K-724	N-612	N-617	K-403C	KS-20
タイプ	ノンフィルド	ノンフィルド	ノンフィルド	ノンフィルド	ノンフィルド	ノンフィルド	ノンフィルド	ノンフィルド	ソルブル
凝固点(°C)	72	72	62	64	78	77	73	72	43
融点(°C)	83	83	77	77	94	88	87	86	58
針入度(0.1mm) (50g/5sec./25°C)	7	6	3	4	4	2.5	2.5	7	2
灰分(%) (1,000°C, 1hour)	0.02	0.03	0.04	0.02	0.03	0.04	0.04	0.04	—
比重 (20°C)	0.96	0.92	0.98	0.98	0.95	0.94	0.95	0.93	1.38
粘度(mPa.s) (100°C)	76	75	75	90	155	76	75	62	1,380
線収縮率(%) 注入条件 注入温度:60°C 注入圧力:30kg/cm ² 注入時間:30sec.	1	1	1.1	1.2	0.7	0.7	0.9	0.9	0.4



販売元 **株式会社 加藤洋行**

大阪市北区天神橋2丁目3-8 MF南森町ビル
TEL.06-6352-0421/4 FAX.06-6353-8185
E-mail: skc@katoyoko.co.jp URL:www.katoyoko.co.jp

製造元 **日本ワックス株式会社**

工場 大阪府枚方市池ノ宮4丁目1-1
TEL.072-847-6861 FAX.072-849-3950

このカタログに記載した事項は弊社の最善の知見に基づくものですが、なんら保証するものではありません。この資料、製品を利用して作られた製品が特許侵害の問題を起こさないとの保証も致しかねます。全て使用者の責任においてご使用下さい。

