

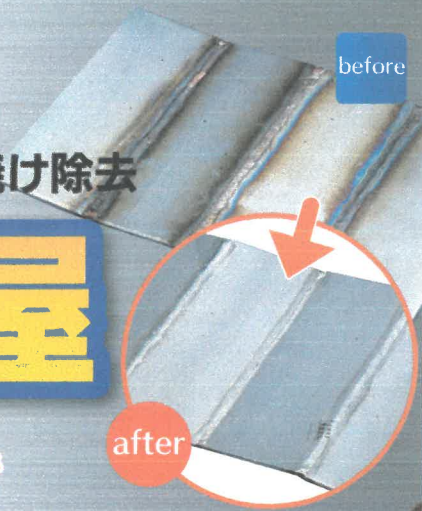
素手でも扱える！

水溶性  
安全無害  
無機質性

ステンレスの溶接焼け除去  
鉄の溶接焼け除去・レーザー加工焼け除去

# ヤケトリ屋

低コスト・環境配慮・労災防止で  
作業のスピードアップ！  
ステンレスが変色しない！



## ヤケトリ屋 作業要項

交流での使用が  
おすすめです！

### ヤケトリ屋 A [液体]

- Point 1 電気利用のスケール取りの場合、従来製品の「電解液」の代わりに使用をおすすめします。
- Point 2 溶接して間もない時間内であれば、電気の機械を使用することなく、塗ってブラシ（非金属製に限定）でこすってもスケールは除去できます。
- Point 3 専用機器（別売）を使用するのがベストです。  
電源 100VAC、電流 0.8A~1.2A  
電圧 6V、10V、12V の3段切り換え  
サイズ 160×160×115  
コテ① ⊕ ⊖ 両端子付  
コテ② ⊕ 端子付で  
⊖ はワークにアースとして取付け  
スピードが違います。通常2コスリ半です。

### ヤケトリ屋 B [ゲル状]

- Point 1 ゲル状です。塗って60分から90分後、ブラシ（非金属に限定）でこすって除去してください。
- Point 2 業務用ハードクリーナー（ウレタンナイロン不織布）をお使いの工場が多いです。（グリーン色）
- Point 3 専用機器（別売）を使用するのがベストです。  
電源 100VAC、電流 0.8A~1.2A  
電圧 6V、10V、12V の3段切り換え  
サイズ 160×160×115  
コテ① ⊕ ⊖ 両端子付  
コテ② ⊕ 端子付で  
⊖ はワークにアースとして取付け  
スピードが違います。通常2コスリ半です。

### レーザー加工焼けの除去

ヤケトリ屋  
A  
[液体]

ヤケトリ屋  
B  
[ゲル状]

どちらでもキレイに  
除去できます！

### 事後処理は？

水で洗い流すか、  
ウエスで拭き取ってください。

ヤケトリ屋  
B  
[ゲル状]

水で洗い  
流すのが  
オススメ！

## ヤケトリ屋 取り扱い説明

注意書きをよく読んでから使用して下さい

用途 ステンレスの溶接焼け取り、鉄の溶接焼け取り、レーザー加工の焼け取り  
(鉄の錆が除去出来ます。短期防錆が出来ます。)

### 使用方法

- 原液で使用し、絶対に水で薄めないで下さい。
- 刷毛、ローラー、噴霧により「溶接焼け」部分に塗布し、非金属性ブラシでこすってください。
- 電流系のスクレーパー除去機と共用すると簡単、スピーディーにピカピカに取れます。
- 浸漬出来るものはデッピングでご使用ください。その場合の最速反応温度は60℃です。
- 気温10℃以下では、反応が鈍くなります。10℃以上の環境でご使用ください。
- スケールを除去した後は、ウエスで拭き取るか水で流してください。(水洗いした場合は、防錆効果は低下します。)

### 使用上の注意

- 用途以外では使用しないでください。
- 亜鉛・カドニウム・アルミ・銅・錫・一部の樹脂・木綿・毛織物とは反応して、変化・変色します。ステンレス・クロムとは反応しませんが、必ずテスト確認してください。
- 使用の場合は、保護具(手袋・マスク・保護眼鏡)を着用してください。
- 素手で触れるように調合してありますが、皮膚の強度には個人差がありますので、注意が必要です。
- 液を溢した場合は、すぐに布で拭き取るか大量の水で流してください。
- 排水口に流す場合は、消石灰などで中和処理してください。
- 衣服に付いた場合は、すぐに水洗いしてください。

### 保管・廃棄

- 余った溶液はフタをしっかりと閉めて保管して下さい。
- 子供の手の届かない所に保管して下さい。
- 直射日光を避け、なるべく冷暗所に保管して下さい。(5~30℃)
- やむを得ず中身を捨てる場合は、500倍以上の水で薄めて下水に流すか、中和剤でpH4~6程度にして流してください。または、新聞紙などに浸み込ませて、各地の条例に従い破棄してください。
- 容器はリサイクルにご協力ください。一部は各地の条例に従い破棄してください。

### 応急処置

- 皮膚に付着した場合は多量の水で洗い流し、痛みや外観に異常がある場合は医師の診断を受けて下さい。
- 目に入った場合は多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診断を受けて下さい。
- 誤飲した場合は、コップ2~3杯の水を飲み、吐かせて医師の診断を受けて下さい。



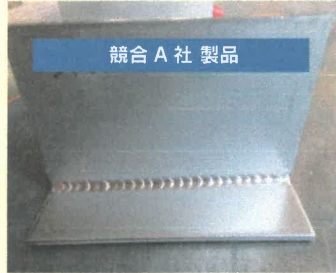
スケール除去の決定版!

# ヤケトリ屋

ヤケトリ屋の最大の特徴  
ステンレスが  
変色しません!

## トライ結果 1 SUS

### 電解研磨機を用いて



電解研磨後の外観は両社とも違いが無く、焼けが確り取れている状態で有る。

しかし、焼け取りのスピードはYJPで使用していたA社よりも、エココスモの方が早く作業が出来る様を感じる。又、液の購入価格も抑える事が出来るので、次回のYJP手配時に再度トライを行う事とする。

### 液剤のみでの焼け取り



B剤にて、溶接直後に溶剤を塗布した結果、刷毛にて溶接部に塗布する事で焼けが取れました。

しかし、溶接熱が残っている状況で有り、液が蒸発してしまい、塗布後に水洗いを行ってもシミ状の跡は消えませんでした。

液剤の蒸発のシミの様子。電解研磨剤を用いたほうがきれいに除去することが出来た。

## トライ結果 2 兵庫県三木市 株式会社カネシカ



ステンレス 420J2 焼入れ材 0.8t



ステンレス 420J2 焼入れ材 0.8t



SK5 生材 2.3t

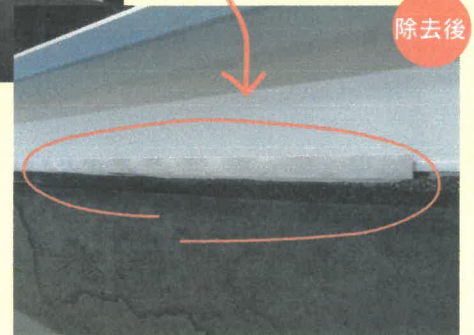


SK5 生材 2.3t

## トライ結果 3 熊本県 N 製作所



溶接の裏ヤケが  
除去できました。



地球環境の良化に奉仕する



# ECO COSMO CO., LTD

## 株式会社 エココスモ

〒223-0056 神奈川県横浜市港北区新吉田町216番地

TEL.045-590-6631 (代) FAX.045-593-8851

E-mail info@eco-cosmo.com

ホームページ <http://www.eco-cosmo.com>

### 株式会社 鶴巻商事

東京都調布市飛田給1-37-5

電話 0424 (85) 1311 (代表)

FAX 0424-87-3672