

クール・ミット®

断熱剤
溶接の効率化をはかる

COOL MITT®

断熱保護剤
高温・加熱から保護
溶接部周辺の部品保護

クール・ミット®

用 途

- ① 溶接, 溶断, ロー付, ハンダ付の熱によるひずみ防止
- ② 溶接, 溶断, ロー付, ハンダ付の熱による変色, 酸化防止
- ③ 溶接, 溶断, ロー付, ハンダ付の熱による部品の保護
- ④ 電気溶接の際, スパッター付着防止
- ⑤ 塗装製品, メッキ製品, ガラス, セラミック, 木製品, 繊維, 半導体, 等熱に弱い全ての部品を保護
- ⑥ 金属の局部焼入又は硬度保持
- ⑦ 精密配管装置の熱交換器等の修理, 改造
- ⑧ ゴム, プラスチック, 塩ビ等のライニング加工製品
- ⑨ 異質の金属溶接の作業時間短縮

特 長

- ① **クール・ミット** は二酸化ケイ素を主成分に断熱効果の高い有機, 無機物を特殊製法により, 混練したもので, 作業性の高いクリーム状です。
- ② **クール・ミット** は断熱部に塗るだけで, 内部温度を急速に吸収, 発散させます。
- ③ **クール・ミット** は200℃～1700℃の高温でも, 表面0.5～1mmを除き大部分は回収でき, 再使用できます。
- ④ **クール・ミット** は完全中性で, 人体に無害の水溶性で, 高熱による酸化, 有毒ガス発生等の心配は全くありません。



1.1 kg 市販型 広径容器入

COOL MITT®

●製品案内

断熱剤 **クールミット** は高温、加熱により溶接周辺の部品、又は耐熱性に弱い母材のひずみ、変色を保護する全く新しい断熱剤です。今日、非鉄金属の材料が、各種製品に多く使用され、それらの殆んが、熱に弱い材料のため、作業効率を低下させているのが現状です。**クールミット** は、その強力な熱吸収力、断熱性によって、ステンレスはもちろん、アルミニウム、塩ビ、半導体、ガラス、ダイス鋼硬度保持、異質の金属の溶接等複雑な溶接技術を要する設計、ロー付のナマクラ防止などに利用されひずみ防止を母材保護、作業の省力化コストダウンに役立っています。

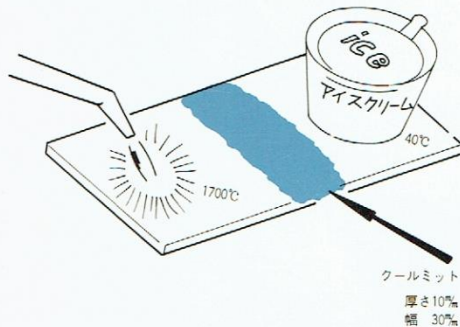
●参考事項

貯蔵.....完全密閉すること(半永久)
特性.....水溶性、中性 (PH7)
粘土数.....100,000センチボイス / 20℃

●使用方法

- ①塗布表面の油、汚れ等は効果がおちるので前もって清掃して下さい。
- ②溶接個所の最も近い表面又は裏面にヘラで押しつけるように塗布する。
- ③塗布の厚さは、母材の厚さによって多少異なりますが1500℃で10%~20%、巾は3~5cm程度、加熱時間、熱伝導度によって異なりますが、使用後は、回収、再使用出来るので多量塗布した方が効果的です。
- ④加熱されて乾燥した表面以外は全部回収して容器に戻し、密閉保管して下さい。

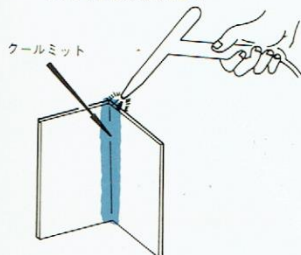
塗布表面は布で拭きとるが、水洗で簡単に除去出来ます。



クールミット
厚さ 10%
幅 30%

●使用例

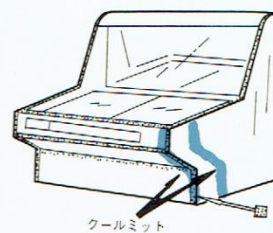
ステンレス板の裏側に塗布



①ステンレス板金の場合

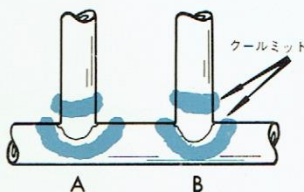
0.5%のステンレス板の裏側にクールミットを巾30%、厚さ10%塗布し、アルゴン溶接を行ったが歪は全くなく、材料表面の変色を最少限に止めることが出来ます。

ステンレスケースの場合



③ステンレス冷凍ケースの場合
ケースの角付溶接の場合、板金処理に時間がかかるが、クールミットを下図の様に塗れば歪もなく変色を少なく出来るので仕上時間の短縮になります。

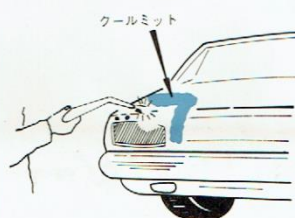
銅管ロー付の場合



②銅管ロー付の場合

すでにロー付したAを保護し、Bにロー付をする場合、Aにクールミットを塗れば、Aのロー付部分は完全に保護されます。

自動車板金の場合



④自動車板金の場合

リヤウインドのゴム、パッキンを脱着しないでクールミットを直接その上に塗っておけば、歪の防止塗装はげを少なくできます。

ひずみ防止

(ステンレス, アルミニウム)

自動車の
板金加工

ゴム, プラスチック,
塩ビ等のライニング加工
製品の修理, 改造

ナマクラ防止
(ロー付焼入)

溶接, 溶断 ハンダ, ロー付

スパッター
付着防止

半導体を
ハンダ熱から保護

超硬工具
ロー付する際の
硬度保持

溶接部周辺の
部品の保護