

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、半導体など、熱に弱い部品を保護
- ⑥ 金属の局部焼入または硬度保持
- 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 徴

- ① **クール・ミット**は、二酸化ケイ素を主成分とし、断熱効果の高い有機・無機物を特殊製法により混練した、作業性に優れたクリーム状の断熱剤です。
- ② **クール・ミット**を断熱部に塗布することで、内部温度を急速に吸収・発散させます。
- ③ **クール・ミット**使用後は、表面の乾燥部分は取り除き、大部分を回収して再使用できます。
- ④ **クール・ミット**は水溶性で扱いやすく、通常の使用条件において、高熱による酸化や有毒ガスは発生しません。



COOL MITT

● 製品案内

断熱剤 **クール・ミット** は、溶接時に発生する熱から、周辺部品や耐熱性の低い母材を保護し、ひずみや変色を防止する断熱剤です。

非鉄金属材料は各種製品に広く使用されていますが、多くの材料は熱に弱く、作業効率低下の原因となっています。

クール・ミット は、優れた熱吸収力と断熱性により、ステンレスをはじめ、アルミニウム、塩ビ、半導体、ガラス、ダイス鋼の硬度保持、異種金属の溶接など、高度な溶接技術が必要とする作業に幅広く使用されています。

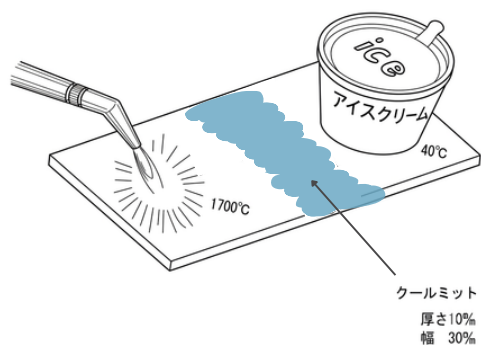
また、ろう付け時のナマクラ防止や、母材保護、ひずみ防止にも効果を発揮し、作業の省力化とコストダウンに役立ちます。

● 使用方法

- ① 塗布面に油分や汚れが付着していると効果が低下するため、事前に清掃してください。
- ② 溶接箇所にもっとも近い表面、または裏面へ、ヘラで押し付けるように塗布してください。
- ③ 塗布の量は母材の種類により異なりますが、厚さは母材の3～5倍、幅は3～5cmを目安に、溶接部のすぐ近くに塗布してください。
- ④ 使用后、加熱により乾燥した表面部分以外は回収し、容器へ戻して密閉保管してください。なお、塗布面は布で拭き取るほか、水洗いでも簡単に除去できます。

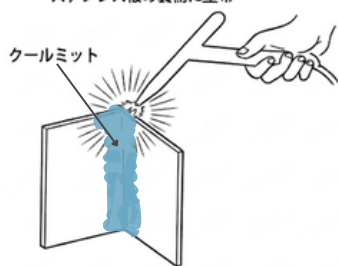
● 保存方法

完全密閉して保管してください。(長期保存可能)



● 使用例

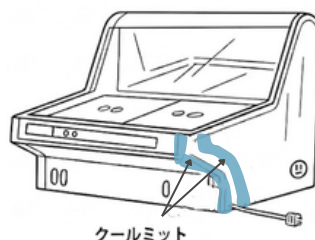
ステンレス板の裏側に塗布



① ステンレス板金の場合

2mmのステンレス板の裏面へ、クール・ミットを巾30mm、厚さ10mm程度塗布し、アルゴン溶接を行うことで、ひずみの発生を抑え、材料表面の変色を最小限に抑えることができます。

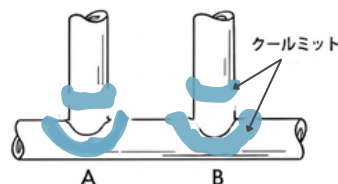
ステンレスカースの場合



② ステンレス冷凍ケースの場合

ケース角部の溶接では、板金処理に時間がかかりますが、クール・ミットを下図のように塗布することで、ひずみや変色を抑え、仕上作業時間を短縮できます。

銅管ロー付の場合



③ 銅管ロー付の場合

すでにロー付されたA部分を保護しながら、B部分のロー付を行う場合、A部分へクール・ミットを塗布することで、既存のロー付部を確実に保護できます。

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せず、そのままクール・ミットを直接塗布することで、熱によるひずみや塗装はがれを抑えることができます。

ひずみ防止

(ステンレス、アルミニウム)

