



## ハイデポ

成形温度が低温樹脂から  
高温樹脂まで対応

NET 420ml

第一石油類 150ml

危険等級II 石油系溶剤

高圧ガス:DME **火気厳禁**



## デポライザーA

NET 420ml

第二石油類 140ml

DME・LPG混合使用 **火気厳禁**



## スーパーデポライザー

NET 420ml

第一石油類 155ml

DME・LPG混合使用 **火気厳禁**

### 山一化学工業株式会社

本社 〒110-0005  
東京都台東区上野1-10-12

TEL:(03)3835-3851

FAX:(03)3835-1128

※ 当カタログ記載の製品は、改良に伴い予告なく  
一部製品を変更させていただくことがあります。

あらゆる樹脂のガス・ヤニを強力に洗浄  
**ガス・ヤニ取り剤**

ハイデポ  
デポライザーA  
スーパーデポライザー

YAMAICHI

# ガス・ヤニ取り剤

## ラインナップ

商品名	ハイ・デポ	デポライザーA	スーパーデポライザー
特長	ガス・ヤニに浸透剥離させる洗浄剤 乾燥が遅い	ガス・ヤニを溶解させる洗浄剤 乾燥が遅い	ガス・ヤニを溶解させる洗浄剤 乾燥が速い
対応樹脂	POM, PPS, PET, PA, PBT, 難燃ABS, PC, PP, PEEK	POM, PA, 難燃ABS, フェノール, PC, 変性PPO, ウレタン樹脂	POM, PA, PP, PE, オレフィン系樹脂
関係法令	RoHS対応型 PRTR(非) 有機溶剤中毒予防規則(非)	RoHS対応型 PRTR(非) 第2種有機溶剤	RoHS対応型 PRTR(非) 第2種有機溶剤
使用方法	<p><b>成形中の金型に使用する</b></p> <p>①必ずウェスの方にスプレーし、金型表面を十分に洗浄する。</p> <p>②シボの凹部にガス・ヤニが残留している場合は、濡らしたウェスにて洗浄し、まだ金型表面が湿っている状態の時に樹脂で3ショット位捨打ちする。</p> <p>③落ちにくいガス・ヤニの時には5~10分程度浸透し汚れを浮き上がらせます。</p> <p><b>金型をオーバーホールする場合</b> 金型のコマ等に直接スプレーします。</p>	<p><b>成形中の金型に使用する</b></p> <p>①必ずウェスの方にスプレーし、金型表面を十分に洗浄する。</p> <p>②シボの凹部にガス・ヤニが残留している場合は、濡らしたウェスにて洗浄し、まだ金型表面が湿っている状態の時に樹脂で3ショット位捨打ちする。</p> <p><b>金型をオーバーホールする場合</b> 金型のコマ等に直接スプレーします。</p>	<p>①金型表面温度は60℃以内が最適です(高温の金型では、温度を下げて下さい)。</p> <p>②汚れた金型には充分スプレーして下さい。</p> <p>③1~2分間放置し汚れを浮き上がらせます(汚れが多い場合は、再度軽くスプレーします)。</p> <p>④数ショット、樹脂で捨打ちするか、布で拭きとって下さい。</p> <p><b>金型をオーバーホールする場合</b> 金型のコマ等に直接スプレーします。</p>
備考	高温成形樹脂のガス・ヤニには、金型を成形温度まで上げて洗浄するとより効果的です。	成形中の金型へ直接スプレーは避けて下さい。	ポリアセタール等スキン層を作るガス・ヤニには、「スーパーデポライザー」をスプレーしながら、粒子の細かい研磨剤を併用すると効果が上がります。

### ※注意事項

使用后「DXクリーナー」で洗浄の上、「バリアガード パートII」又は「サブリミスト」で防錆処理してください。  
また、上記製品で溶かされない潤滑剤「NS1001グリース」、 「スプレーグリースYC」をご使用になれば、油の溶出を押さえられます。

## ハイ・デポ使用例

材料

PPS使用  
の金型



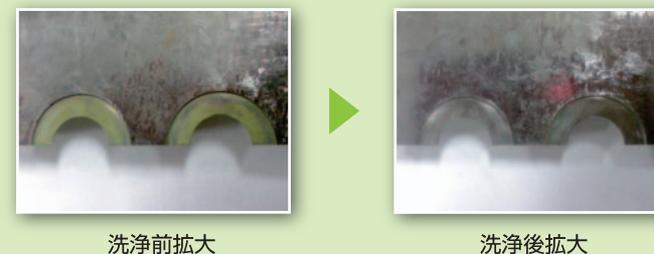
材料

PBT使用  
の金型



材料

POM使用  
の金型



### 使用上の注意及び警告

- 人体に向けて使用しないでください。吸入・飲用すると有害です。
- 一部のプラスチック金型には使用できない材質がありますので目立たない部分で試し塗りするか、お問い合わせの上ご使用ください。
- 用途以外に使用しないで下さい。
- ゴムやプラスチック製品に直接使用しないでください。
- 容器を落としたり、衝撃を与えないでください。
- 換気の良い所で使用してください。
- 引火性があるので火気の付近で使用しないでください。
- 缶を逆さまに使用しないでください。噴射方向を確認してから使用してください。
- MSDSを参照。