

น้ำยากันสะเก็ดเชื่อม ANTI-SPATTER AGENT

NABAKEM[®]
Chemicals & Aerosol

SP-500

คุณสมบัติ

สะเก็ดเชื่อมที่เกิดขึ้นจากการเชื่อมก่อให้เกิดผลเสียต่อผิวงานและต้องทำการตกแต่งผิวงานภายหลัง วิธีทั่วไปที่ใช้ในการแก้ปัญหาคือการเจีย, ขัดหรือเคาะเอาสะเก็ดออก ซึ่งค่อนข้างช้าและไม่มีประสิทธิภาพ ในทางกลับกัน น้ำยากันสะเก็ดเชื่อม SP-500 สามารถช่วยป้องกันไม่ให้เกิดสะเก็ดติดที่ผิวงานได้ ทำให้งานรวดเร็วและมีประสิทธิภาพมากขึ้น ซึ่งส่งผลให้ต้นทุนรวมลดลงด้วย

- มีคุณสมบัติป้องกันสนิมช่วงสั้นๆ
- ไม่มีผลใดๆต่อแนวเชื่อม
- ไม่มีกลิ่นและไม่มีอันตรายต่อร่างกาย
- แห้งและกระจายตัวเร็ว

การใช้งาน

ใช้ป้องกันสะเก็ดเกาะผิวงานสำหรับเหล็กและโลหะนอกกลุ่มเหล็ก

ข้อแนะนำการใช้งาน

- กำจัดสิ่งสกปรกหรือคราบน้ำมันบนผิวงานก่อนเริ่มทำงาน
- ใช้แปรงทาหรือการสเปรย์น้ำยาบางๆและให้ลมมาเสมอบนผิวงาน
- สามารถเริ่มเชื่อมได้ทันทีหลังจากทาน้ำยา แต่จะให้ผลดีกว่าหากปล่อยให้แห้งสักครู่

ข้อควรระวัง

- อย่าใช้ใกล้ไฟเพราะเป็นสารติดไฟ
- ใช้ในสถานที่โปร่ง อากาศถ่ายเทสะดวก
- จัดเก็บไว้ในสถานที่อุณหภูมิต่ำกว่า 40°C
- หากต้องมีการเคลื่อนผิวหลังการเชื่อม ให้ล้างเอาน้ำยาค้างค้างออกก่อน



FEATURES

Spatter created when welding makes adverse effects on product finishing and exfoliates coating after product finishing. Sanding, grinding or chisel have been used for removing spatter or unstable anti-adhesive agent has been used. However, SP-500 becomes an essential product at the welding workplace where it requires increasing productivity through quality improvement, cost reduction and working environment improvement.

- Temporary anti-rusting effects
- No adverse effects to welding
- Low odor and no harm to human body
- Quick drying and high spread

USES

Antispatter agent only for iron and nonferrous metals

HOW TO USE

- Clean the surface to be applied before use.
- Apply it thinly and evenly by using spray or brush before welding.
- Do welding immediately after apply is no problem. However, it is more effective to do welding after dried somewhat.

CAUTIONS

- Do not use it near fire because it is flammable.
- Use it at the well-ventilated place.
- Keep it in the cool place below 40°C
- After welding, user must have a self-test and then decide to use the product if there is post-processing such as painting. (In case of plating, you go on plating after remove of solvent.)