



技術データシート

**MM-ディグリーザー Z**

**MM-ディグリーザー C**

MM-ディグリーザーは、金属、プラスチック、そして、  
他の表面を脱脂する為に一般的に適用する溶剤です。  
(データシート Ver.11.0)



**MultiMetall**  
the MetalExistenceCompany™

MultiMetall sales agency Japan kittaka.co.ltd

Tel: (0956)32-5303 • Fax: (0956)31-1031 URL : <http://www.multimetall.jp/> e-mail : [info@multimetall.jp](mailto:info@multimetall.jp)

# MM-Degreaser Z

# MM-Degreaser C

MM-ディグリーサー-Z・C

## 【製品説明】

“MM-ディグリーサー-Z”と“MM-ディグリーサー-C”は金属、プラスチック他の表面の油分を取り除く為の溶剤です。

ポリマーメタルを塗布する前に、大体の場合は、ポリマーメタルと金属との接合を促す為に、必要な部分の加工素材の表面処理をしなければなりません。同時に表面の洗浄も行なう必要があります。その際、マルチメタル社の「MM-ディグリーサー-Z」もしくは「MM-ディグリーサー-C」のご使用をお勧めいたします。

どちらの溶剤もグリズや油分をきれいに取り除く事ができ、幅広い適用性を備えています。

MM-ディグリーサー-Z と MM-ディグリーサー-C は刷毛で塗布できます。

## 【技術データ】 MM-ディグリーサー-Z

塗布濃度	液体
色	無色
臭い	鋭いアルコール臭
20℃時粘度	2.43 mPas
pH 値	中性
引火点	13℃
20℃時の比重	0.785 g/cm
特色	即効燃焼性。 低引火点 即効蒸発性

## 【技術データ】 MM-ディグリーサー-C

塗布濃度	液体
色	無色
臭い	エーテルに近い
20℃時粘度	1.8 mPas 2.43 mPas
pH 値	中性
引火点	61℃
20℃時の比重	0.785 g/cm
特色	不燃焼性 高引火点 遅い蒸発性

## 【作業上の注意】

- 目や皮膚に付着するのを避けて下さい。
- 皮膚に付着した場合は石鹸と水で完全に洗い流して下さい。
- 目に入った場合は、水で完全に洗い流して下さい。

## 【保存】

長期において、最高～23℃に温度を保てば、最低5年間保存できます。容器の開閉を繰り返しても、その品質を失う事はありません。

## 【オーダー情報】

番号	製品	量
10	MM-ディグリーサー-Z 液体	1000 ml
11	MM-ディグリーサー-Z 液体	250 ml
24	MM-ディグリーサー-C 液体	250 ml

## ご利用

技術データシートは、ドイツ語、もしくは英語版があります。

MM-ディグリーサーは、ドイツでのみ製造されマルチメタル社によって短時間の内に世界中に配送されます。

加えて、我々の製品は世界中の多くのマルチメタルパートナーから購入することができます。

さらに製品に関するご質問はマルチメタル社へお願いします

## ご注意

このパンフレットに書かれてある製品情報と用途説明は、弊社の最高の知識をもって情報を伝える目的で用意されたものです。弊社では、製品と製法がお客様の使用目的にお答えできる様に、事前の使用テストをされる事をお勧めいたします。ここに書かれてあるデータは、基本データとして参照にする事ができますが、製品の使用方法が弊社の使用方法と異なった場合は、お客様自身に責任をご負担していただく事になります。

技術データシート  
**MM-リリース エージェント**

“MM-リリース エージェント”は、ポリマーと金属の表面が接合するのを妨ぎます。  
(データシート Ver.11.0)



**MultiMetall**  
the MetalExistenceCompany™



技術データシート

# MM-Release agent

## MM-リリース エージェント

### 【製品説明】

“MM-リリース エージェント”は、ポリマーメタルと金属の表面が接合するのを妨ぎます。

ポリマーメタルを使用する時に、補修する設備の表面のある部分に、ポリマーメタルが接合する事を避けたいと思う場合は、MM-リリース エージェントのご使用をお勧めいたします。

処理する表面にMM-リリース エージェントを薄く塗布し、少しの間乾燥させてからふき上げます。

ポリマーメタルはMM-リリース処理を施した表面上では接着しません

MM-リリース エージェントのご使用前に、缶をよく振って下さい。

MM-リリース エージェントは、刷毛で塗布できます。

### 【技術データ】

塗布濃度	液体
色	ミルクホワイト
臭い	炭素水素に似ている
20℃時の粘度	約 5.0 mPas
pH 値	適用しない
引火点	-5℃
20℃時の比重	0.75 g/cm
特色	速乾性 研磨性良好 高ワックス量 即功燃焼性 ハロゲン無しの炭素水素

### 【作業上の注意】

- 目や皮膚に付着するのを避けて下さい。
- 皮膚に付着した場合は石鹼と水で完全に洗い流して下さい。
- 目に入った場合は、水で完全に洗い流して下さい。

### 【保存】

長期間に於いて、最低5年間保存できます。容器の開閉を繰返しても、その品質を失う事はありません。

### 【オーダー情報】

番号	製品	量
14	MM-リリース エージェント(液体)	125 ml

技術データシート

## ファブリック テープ & マット

ポリマー・メタルと合わせて使用する事で補修領域の安定性と強度が増加します  
(データシート Ver.11.0)



**MultiMetall**  
the MetalExistenceCompany™

# Fabric tapes and fabric mats

ファブリックテープ & マット

## 【製品説明】

ファブリックテープとマットはポリマーメタルと合わせて使用する事で補修部の安定性と強度が向上します。さらに強度を失った表面へもファブリックテープとマットにより塗布可能となります。

## 【技術データ】 (ステンレススチール)

素材	ワイヤークロスカット ステンレススチール 1.4301
メッシュ間隔	線径 0.5mm 36 メッシュ
寸法	100cm×10cm×0.2mm
重量	65 g

## 【技術データ】 (グラスファイバー)

素材	ガラス・フィラメント織布 E-ガラス
製法	平織
縦糸	EC9 tex 68
横糸	EC9 tex 34
寸法	100cm×5cm×0.25mm
重量	155 g

## 【技術データ】 (グラスファイバー)

素材	ガラス・フィラメント織布 E-ガラス
製法	斜文織
縦糸	EC9 tex 68
横糸	EC9 tex 68
寸法	40cm×30cm×0.18mm
重量	25 g

## 【一般的使用】

各ポリマーメタルと補強素材の取り扱いに関する全ての情報は、ファブリックテープやマットを使用されるポリマーメタルの技術データシートに記載しております。

ファブリックテープ又はマット(グラスファイバー製又はステンレス製)を使用される場合、補強材は完全にポリマーメタルで覆われる様に施工すべきです。

この時補強材の両面に薄く万遍なくポリマーメタルを塗って下さい。

各幾層かの上の層の補強材がより高い強度へつながります。くるまれた補強材の層同士が良好な接着強度を得る様に、使用する補強材を重ねる前に、半面にポリマーメタルを薄く塗りつけて重ねていきます。

補修部に一つもしくは幾層かのコートされた補強材を塗る前に、補修部表面にポリマーメタルを薄く塗ります。

適用する前に装置(設備)の表面に塗られた物と同様に補強材のポリマーメタルが十分柔らかい事が重要です。それは使用するポリマーメタルの可使時間が過ぎていない事を意味します。

均等に補強マットかテープに塗る素材を広げて、補修剤の上で擦り付けるのには、アプリケーションローラーが使用できます。ポリマーメタルに気泡が発生する事に注意して下さい。

全ての道具は使用後すぐに洗って下さい。

## 【オーダー情報】

番号	製品	単位
18	ファブリック テープ (ステンレススチール)	100×10cm
20	ファブリック テープ (グラスファイバー)	1000×5cm
22	ファブリック マット(グラスファイバー)	40×30cm

  

		
#18	#20	#22
番号	アクセサリ	単位
16	ミキシング スティック(ステンレス)	本
23	アプリケーションローラー	本

  

	
#16	#23

## ご利用

技術データシートは、ドイツ語、もしくは英語版があります。ポリマーメタルは、ドイツでのみ製造されマルチメタル社によって短時間の内に世界中に配送されます。

加えて、我々の製品は世界中の多くのマルチメタルパートナーから購入することができます。

さらに製品に関するご質問はマルチメタル社へお願いします。