

水切り乾燥促進剤

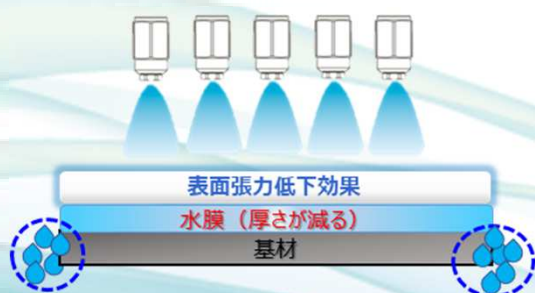
サーフベスト® ME-91

「乾燥炉温度の低温化」「乾燥時間の短縮」に貢献！
環境配慮とコスト削減に繋がります！

製品特徴

表面張力低下効果で素材表面の着水量を低減

【イメージ図】
最終水洗工程



水切り乾燥効率を上げることが可能

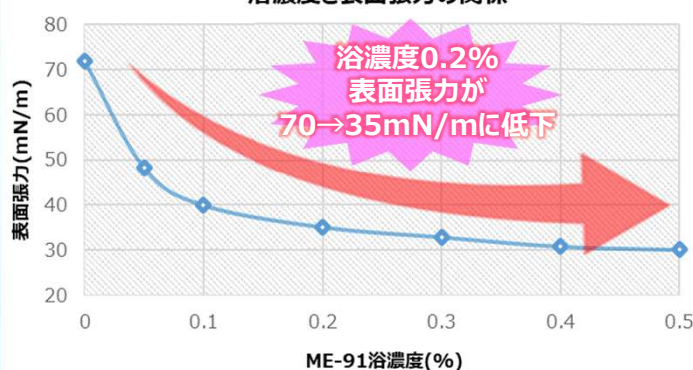
→乾燥炉温低減が可能

→CO₂排出量・エネルギー使用量を低減可能

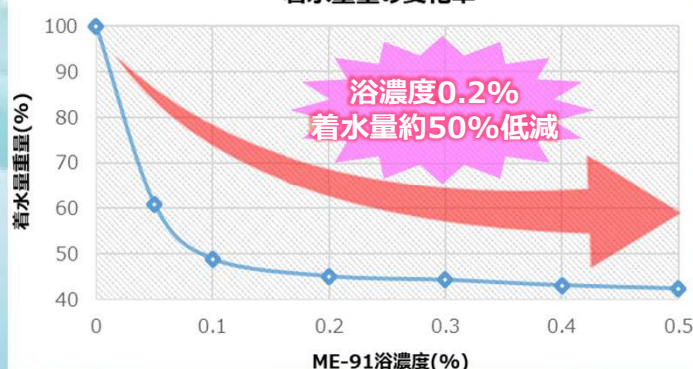
・最終水洗槽に1tあたり2kg添加(浴濃度0.2%)で効果を発揮し、ランニングコスト性にも優れる

・素材表面にほとんど残らないため後工程の塗装に影響が少ない。

浴濃度と表面張力の関係



着水重量の変化率



コスト削減

下表の条件にて、水切り乾燥炉温を低下させた際のランニング時のガス使用量削減

最大25%削減

項目	条件
炉温設定	140℃
外気温	20℃
バーナー能力	500,000 kcal/Hr (定格)

設定温度を
変えると...

炉温条件	ガス使用量削減率(%)
140℃	—
140℃→130℃	8.3%
140℃→120℃	16.7%
140℃→110℃	25.0%

※削減率は当社試算結果であり、ライン条件によって変動いたします。

ガス使用量の削減によりランニングコスト削減が可能です。

製品仕様

1. 荷姿：18kg入れ目ポリエチ缶

取扱い時には、ゴーグル、保護手袋等の適切な保護具を着用し、十分に注意してください。
詳細はSDSをご参照ください。

2. 建浴方法

最終水洗槽に槽の容量に対して当該製品を0.2%の比率で加えた後に、槽内を充分攪拌してください。

3. 使用条件

項目	条件
適用素材	鉄、めっき鋼板、アルミ、SUS等
温度	常温
処理方式	スプレー / ディップ

4. ライン管理方法

株式会社共立理化学研究所製のパックテスト[®]にて適正の管理範囲にあるか確認してください。

※詳細な仕様につきましては仕様説明書(TSDS)をご確認ください。

日本ペイント・サーフケミカルズ株式会社

<https://www.nipponpaint-surf.com/>



本社(東京) : ☎140-8765 東京都品川区南品川4-1-15 TEL03-3740-1296
大阪事業所 : ☎531-8511 大阪府大阪市北区大淀北2-1-2 TEL06-6455-9563

■本ちらし中の商品名、会社名は日本ペイントホールディングスグループの、日本およびその他の国の登録商標です。
■記載しているデータは当社の試算結果であり、その効果を保証するものではありません。
■本ちらしの内容は予告なしに変更する場合がございますので、ご了承ください。
■©Copyright 2023 NIPPON PAINT SURF CHEMICALS CO., Ltd. All rights reserved.

カタログNo.

2023-SBT-0609

2023年6月現在