

脱！溶接処理 バーストリップブラシ開発の経緯 チャンネルブラシのクレームNo.1 溶接処理をなくすために!!

①溶接はずれについて

従来のチャンネルブラシではシャフト・パイプ、フラットバーとブラシ金具部を溶接により固定していましたが、回転やベルト等の接触による負荷のため外れたり、熱による歪みのため寸法不良が発生していました。

②脱毛について

溶接時の熱によりブラシ素材が溶けだし、そこから脱毛することも多々ありました。チャンネルブラシは隙間が発生するとそこから脱毛が広がってしまいます。

上記の課題を解決するために『バーストリップブラシ』は開発されました。

『バーストリップブラシ』はチャンネルブラシのクレームNo.1である溶接処理をなくした製品です。

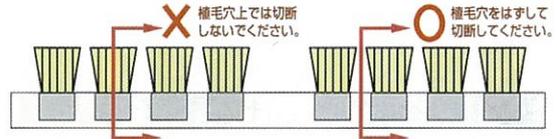
使用植毛材料と特長

植毛材料	線径/色/形状	対応タイプ	特長
 NY ナイロン	0.1φ/黒色/直毛	H8型 F8型	汎用タイプ ◆使用耐熱温度：110℃以下 ◆耐熱性が高く汎用性の高い樹脂素材 ◆濃硫酸、濃硫酸に溶解 水溶性物質に対し膨潤性あり EA979LA-100 EA979LB-10、-50、-100 EA979LJ-100 EA979LK-50、-100
 PP ポリプロピレン	0.2φ/黒色/直毛	F9型	汎用タイプ ◆使用耐熱温度：80℃以下 ◆酸、アルカリなどの耐薬品性に優れ汎用性の高い樹脂素材 ◆膨潤せず水溶性物質に強い特性を持つ EA979LL-100A、-100B、-100C EA979LM-100
 PBT ポリエステル	0.2φ/白色/直毛 0.2φ/青色/直毛 0.35φ/青色/直毛 0.5φ/青色/直毛	H8型、F8型 H9型 Y9型 Y9型 H16型、F16型	耐熱タイプ ◆使用耐熱温度：130℃以下 ◆耐熱性が非常に高く、酸・アルカリなどの耐薬品性にも優れている ◆ナイロン、ポリプロピレンに比べ毛腰が強い EA979LC-10、-50、-100L EA979LE-100、-100L EA979LN-100、-100L
 馬毛	自然毛	H9型 F9型	帯電防止タイプ EA979LD-100 ◆帯電率が少ないため、静電気による問題が減少する ◆動物毛特有の柔らかい毛腰で、デリケートなワークへの接触到に優れた効果あり ◆毛の表面に凹凸があるため水分を含みやすく浄用に適している

※使用耐熱温度は一般的な値を表記しております。ご使用になられる環境や時間等により十分な性能を発揮しない場合もあります。

カット処理（切断）時のご注意

- ブラシの寸法を加工（切断）する場合は、金ノコで行ってください。グラインダー等で加工は行わないでください。
- バーストリップブラシを切断する際、植毛位置に気をつけてください。植毛された穴位置から切断すると、脱毛の原因となる場合があります。また切断後の寸法がしっかり出ない場合があります。



【使用上のご注意】

- ◆ブラシをご使用される際は、次のことを特に注意してください。
- ブラシの取り付けは溶接で行わないでください。ドリル用ネジ等を使用してください。
- 使用耐熱温度以上になる場所への取り付けは行わないでください。
- ブラシは構造上ごくまれに抜ける場合があります。フィラメント（線材）が引っかかりやすい場所への設置をしないでください。また、無理に引っ張らないようにしてください。
- バーストリップブラシはシャッター用ブラシではありません。バーストリップブラシをシャッターにお取り付けしますとシャッターの開閉に支障が出るだけではなく、ブラシが著しく劣化するおそれがあります。シャッターへの取り付けには専用のブラシがあり、シャッター会社による施工を含めての販売となります。シャッターブラシに関するご相談は当社営業マンにお問合せをお願いいたします。

お問い合わせは



株式会社 **バーテック**

〒534-0027 大阪市都島区中野町1丁目4番12号

TEL: (06) 6352-6841 FAX: (06) 6352-6853

<http://www.burrtec.co.jp/>

カタログNo.

080814100-0809



ISO9001:2000 認証取得
ISO14001:2004 認証取得

ISO/IEC 27001:2005 認証取得
JIS Q 27001:2006 認証取得

●本製品は予告なく仕様などの変更を行うことがあります。

2008年9月現在