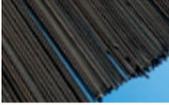


# KURODA ブラシ素材詳細

## 4. 金属線

品名	特性及び物性	線径	用途
硬鋼線 (SW) 	冷間引延により、硬度を出したものである。広く工業用ブラシに使用される。しかしサビが発生したり連続使用をすると金属疲労をおこす。炭素含有量は0.4%～0.9%である。ワイヤブラシの毛材として多く使用される	φ0.1～φ0.8	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 面荒し</li> <li>● サビ落とし</li> <li>● 塗装剥離</li> <li>● 溶接後の仕上げ</li> <li>● 切断・切削・プレス後のカエリ・バリ取り</li> <li>● スケール除去</li> <li>● 成形品のバリ取り</li> </ul>
焼入線 (OT) 	鋼線を焼入れしたもので強い弾力性がある。	φ0.2～φ0.8	<ul style="list-style-type: none"> <li>● メンテナンス用・手作業用ブラシ・チューブブラシ等</li> </ul>
真鍮メッキより線 (BG) 	硬鋼線を真鍮メッキしたもので、研削力に優れ折損も少ない。	φ0.12～φ0.82	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 面荒し</li> <li>● サビ落とし</li> <li>● 塗装剥離</li> <li>● 溶接後の仕上げ</li> <li>● 切断・切削・プレス後のかえり・バリ取り</li> <li>● スケール除去</li> <li>● 成形品のバリ取り</li> </ul>
ラッピング線 	真鍮メッキ線を数本たばねた物を1本の細い線で締め上げた集合体で、ハードな研磨に適します。	φ0.17	
亜鉛メッキ線 (GSW) 	鋼線を亜鉛メッキしたもので、研削力に優れ折損も少ない。きれいな金属色を呈する。	φ0.3 φ0.4	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 手作業用ブラシ</li> </ul>
鉄線 (SWM) 	柔らかくキズは付きづらいが、毛材の腰が弱い。	φ0.1～φ0.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 硬質製品のサビ取りや研磨仕上げ</li> </ul>
ステンレス線 (SUS) (SUS304) 	酸・アルカリ・熱に強く、硬鋼線に比べサビが発生せず折損が少ない。ブラシ材に加工する工程で若干磁性を帯びる。	φ0.05～φ0.8	<ul style="list-style-type: none"> <li>● ステンレス・アルミ製品のスケール除去・カエリ取り・バリ取り・研磨仕上げ</li> <li>● 水溶液・酸溶液内や高温度の中での研磨</li> </ul>
ステンレス線 (SUS) (SUS316) 	酸・アルカリ・熱に強く、硬鋼線に比べサビが発生せず折損が少ない。SUS304に比べ、高温酸化・耐熱性に優れる。		
真鍮線 (BSW) 	硬鋼線やステンレス線よりも腰が柔らかく、あたりがソフトである。但し、色が付くこともある。	φ0.06～φ0.8	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 真鍮や銅製品の研磨・サビ落とし・バリ取り</li> <li>● 木工製品の木目出し加工</li> </ul>
燐(りん)青銅線 (PBW) 	銅を主成分に錫を3～9%加え、りんで脱酸した三元合金。ばね性・耐蝕性・耐磨耗性に優れ、電気伝導率が高い。	φ0.06～φ0.6	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 精密部品の研磨</li> <li>● 貴金属・宝石の研磨</li> <li>● 防爆用各種ブラシ</li> </ul>
チタン線 (T) 	酸・アルカリ・塩化物・海水等、耐食性に非常に優れる。	φ0.3～φ0.5	<ul style="list-style-type: none"> <li>● タービン・航空機・原子力部品のバリ取りや研磨</li> </ul>

## 5. 最先端ブラシ素材

品名	特性及び物性	線径	用途
セラミックファイバー 	超微細なセラミックの刃先を利用する最新ブラシ素材で、高い研削力と腰の強さがある。毛材の倒れが一般毛材に比較し極小であり耐久性に優れる。	φ10μ～	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 一般金属・非鉄金属・金型鋼など研磨仕上げ・バリ取り・スケール取り</li> </ul>