

なめらかな光沢を

SUS304 電解研磨剤

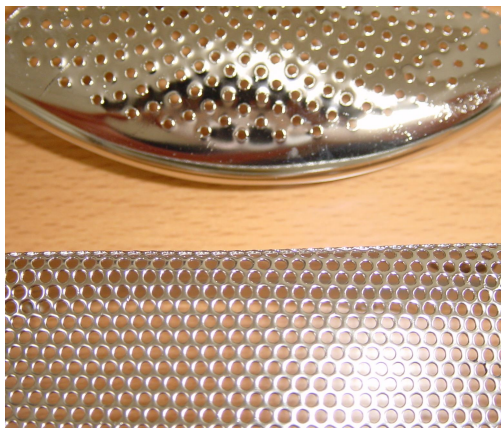
# ステンレス電解研磨液

液管理が容易になりました！

ステンレス電解研磨液は、特に非磁性（オーステナイト）系ステンレススチールの研磨に適しています。また、機械研磨と併用する事によりサブミクロン単位まで鏡面化出来ます。

## 1.特徴

1. 非磁性系ステンレススチールの研磨に適しているが、磁性系においても光沢、レベルングが向上する。
2. 電解研磨ミストの発生が低減する。
3. ステンレススチールからの溶出クロム以外のクロムは含有していないので、公害面での問題が少ない。



ステンレス電解研磨液による光沢処理製品

## 2.性状

淡黄色の液体、無臭です。

純良リン酸と硫酸をベースに数種の添加剤を配合した研磨剤で、低温でも結晶固化の心配はありません。

## 3.使用方法

FRP槽、耐酸・耐熱樹脂張り槽にて建浴します。直火は避け、石英ヒーターによって加温して下さい。

陰極板には、カーボン板、銅板、SUS板を使用して下さい。

治具は、チタンが一般的ですが、SUS、銅、リン青銅も使用できます（接点以外は耐酸、耐熱コーティングする）。

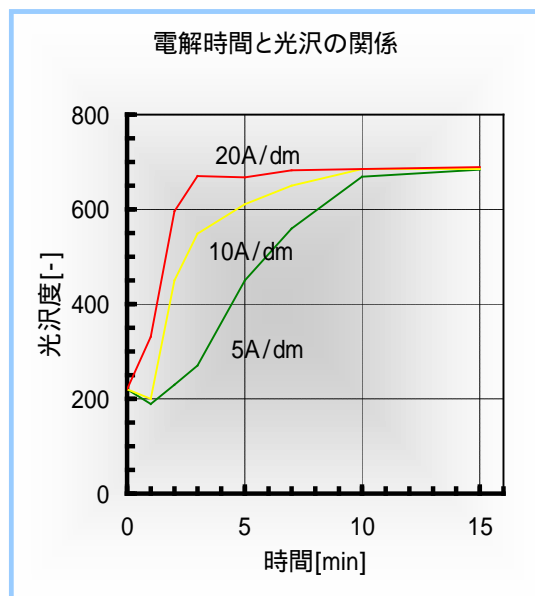
揺動装置、液循環装置の設置をお勧めします。揺動の場合、一般にストローク幅は、25～50mm程度で10～15回/minで行って下さい。

	標準	範囲
温度	50	40～80
電流密度	15A / dm <sup>2</sup>	5～30A / dm <sup>2</sup>
時間	5min	2～20min

温度・電流密度・時間は、要求される光沢度、素材、処理方法、液状態等により異なります。

硫酸を含みますので、FRP槽の製造には、注意して下さい。

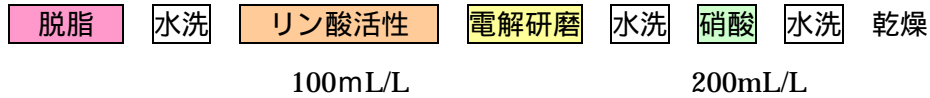
詳細は、弊社までご相談下さい。



光沢度計 PG-1 60° 日本電色製

## 4.処理の流れ（前処理・後処理）

---



## 5.管理方法

---

- 作業時の電解液の汲み出しが相当ありますので、ステンレス電解研磨液を必要に応じて分析し、補給管理して下さい。
- 比重が高い場合は水道水を加えて下さい。比重が低い場合は、ステンレス電解研磨液を補充するか、加熱して水分を蒸発させて下さい。
- 液が老化した場合には部分液更新を行って下さい。

### 比重

電解液温度	30	40	50	60
比重	1.705	1.700	1.690	1.680

## 6.荷姿

---

15L ポリ容器、150L ドラム、ローリー

本製品のご使用に際しましては、必ず製品安全データシート（MSDS：RM1051-3）を精読・検討の上ご利用下さいますようお願い申し上げます。

ステンレス電解研磨液は**医薬用外劇物**です。取扱には充分注意して下さい。