

やさしい光を演出する

アルミニウム用化学研磨剤（リン酸+硝酸タイプ）

ワン ピカ 1

作業環境の改善を目指して更に進化しました！

特に高い反射率を要求される製品の化学研磨に最適です。

純 Al 系のバフ研磨面の鏡面光沢仕上げはもちろん、Al-Mg-Si 系等の Al 合金。ヘアライン研磨・梨地品にも光沢を与えます。

1. 特徴

-
1. ほとんどの Al 合金で優れた光沢性を発揮する。
 2. 従来品に比べ、低温度・短時間にて処理できる。
 3. 反応がマイルドで亜硝酸ガス (NO 、 NO_x) の発生を低減できる。硝酸の消費量も少なくなります。
 4. ピット、光沢不良が減少する。
 5. アルミの溶解量が少なく、溶存アルミが増加しにくい。



ピカ 1 による光沢処理製品

2. 性状

淡青色の液体、無臭です。

純良リン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

化研槽（SUS304、SUS316 製）にて建浴します。直火加熱は避けて下さい。

硝酸濃度 2.0～3.5% になるように建浴して下さい。67.5%硝酸を添加して硝酸濃度 3%にする場合は下表の比になります。

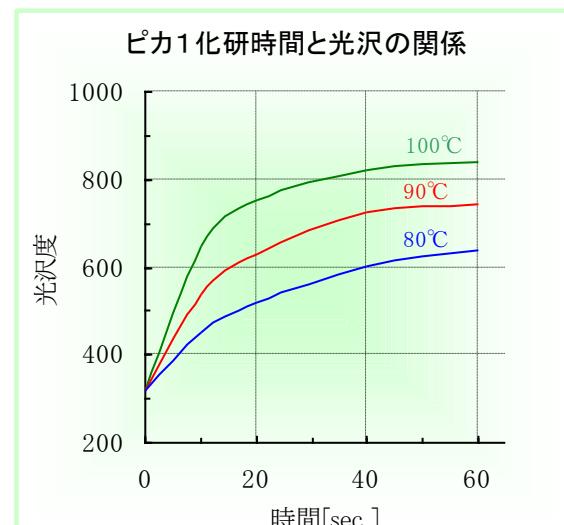
| | 比重 | 容量比 | 重量比 |
|---------|------|-------|-----------|
| ピカ1 | 1.68 | 9 5 % | 9 5 . 5 % |
| 67.5%硝酸 | 1.41 | 5 % | 4 . 5 % |

一般処理条件

化研温度 90°C～120°C

化研時間 20～180 秒

※ 化研温度・時間・硝酸濃度は、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。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）



脱脂 苛性ソーダ 10% 50°C 10sec.

デスマット スマットクリーン 10% 20sec.

脱脂処理により化研時間を短縮でき、化研液の寿命を延ばせます。

5. 管理方法

- 建浴初期は反応性が強い為、化研液温は低めにして下さい。液慣らしとしてアルミを故意に溶解するか、老化液を添加する方法もあります。
- 硝酸は消費されます。硝酸濃度を分析し、不足分を補充してください。簡易的硝酸濃度分析としてパックテストをご用意しています。
- 液の持出しにより液が減少した場合は、ピカ1と硝酸（建浴時と同じ割合）を補充して下さい。
- 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、ピカ1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。

浴組成の目安

| 項目 | | 適正範囲 |
|--------|-------------------|----------|
| 硝酸 | HNO ₃ | 2.0～3.5% |
| リン酸アルミ | AlPO ₄ | 3～10% |

比重

| 化研液温度 | 30°C | 90°C | 100°C | 110°C |
|-------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| 比重 | 1.68～1.72 | 1.64～1.68 | 1.63～1.67 | 1.62～1.66 |

6. 荷姿

25kg ポリ容器、ローリー、1ton コンテナ

※ 本製品のご使用に際しましては、必ず安全データシート (SDS : RM1001) を精読・検討の上ご利用下さい様 お願い申し上げます。



ライキ株式会社（来嬉）

〒340-0002
埼玉県草加市青柳 1-5-41
TEL.048-933-1670 代
FAX.048-933-1677
<https://www.raiki.co.jp>