光沢の中に高品質を求めて

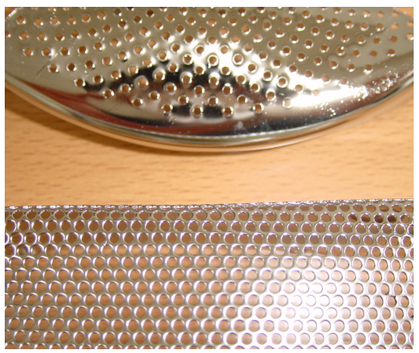
ステンレス電解研磨専用りん酸

EP りん酸

85%高純度りん酸に添加剤を混合してあります。御社に合わせて硫酸濃度を調整してご利用頂けます。

1.特徴

1. りん酸ー硫酸の単体に比べ、クロムの溶出を抑えて表面をよりクロムリッチな状態にする事で、耐食性が更に向上する。
2. 各ユーザー様の使用状況に合わせて硫酸-りん酸の配合比を調整してご利用頂けます。
3. 曇りやピットが出にくく、良好な光沢が得られる。
4. 電解研磨ミストの発生が低減する。
5. 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く、排水処理も容易に出来る。



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

98%精製濃硫酸を添加し、よく撹拌してご利用下さい。(硫酸濃度が高い場合は反応熱にご注意下さい)

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・テフロン熱交によって加温して下さい。

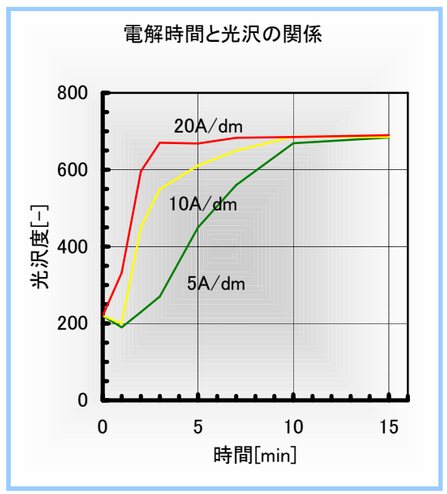
陰極板には、カーボン板を使用して下さい。

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^2	5～30Ａ／ｄm^2
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。



硫酸濃度 25%での社内データ

４.処理の流れ（前処理・後処理）

脱脂→水洗→リン酸活性→電解研磨→水洗→硝酸→水洗→乾燥

100mL/L　　200mL/L

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、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液更新を行って下さい。

硫酸濃度と比重の関係

硫酸濃度	20%	25%	30%	35%	40%
比重（70℃）	1.68	1.68	1.69	1.70	1.71
比重（50℃）	1.70	1.70	1.71	1.72	1.73
比重（40℃）	1.71	1.71	1.72	1.73	1.74
比重（30℃）	1.72	1.72	1.73	1.74	1.75

※液の老化に伴い比重は高くなります。

６.荷姿

25kg ポリ容器、200ｋｇドラム
1,700kg コンテナー

※　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：RM1053)を精読・検討の上ご利用下さいます様お願い申し上げます。

製造元

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
http://www.raiki.co.jp