

Technical Service Data Sheet

鉄鋼用黒染液

エスダイヤ ブラックN

S - D I A B L A C K N

□□□
特 徴
□□□

エスダイヤ ブラックNは、溶液状の鉄鋼用黒染液です。
鉄鋼製品の表面に黒色の酸化皮膜(四三酸化鉄)を化成し、
防錆、塗装下地の効果を発揮します。

□□□
建浴方法
□□□

エスダイヤ ブラックN	3 0 kg
水	2 0 kg
水酸化ナトリウム	4 5 kg

ステンレス製のタンクにエスダイヤ ブラックNを3 0 kg 入れます。
そこへ水 2 0 kg と苛性ソーダ 45kg を投入し、加熱します。
薬品が充分溶け、液が沸騰を始めたら沸騰点が **1 4 0** になるよう調整します。
1 3 8 以下・・・苛性ソーダを少量ずつ追加
1 4 5 以上・・・エスダイヤを少量ずつ追加

□□□
処理液の調整
□□□

処理を続けるうちに、液濃度が高まり液温が上昇すると処理表面に黄緑色の鉄粒が
付くようになります。この場合**エスダイヤ ブラックN**を加えて規定の沸点にします。
反対に液が薄すぎる場合は処理温度も下がり、着色が薄くなることもありますので
苛性ソーダを補充して下さい。

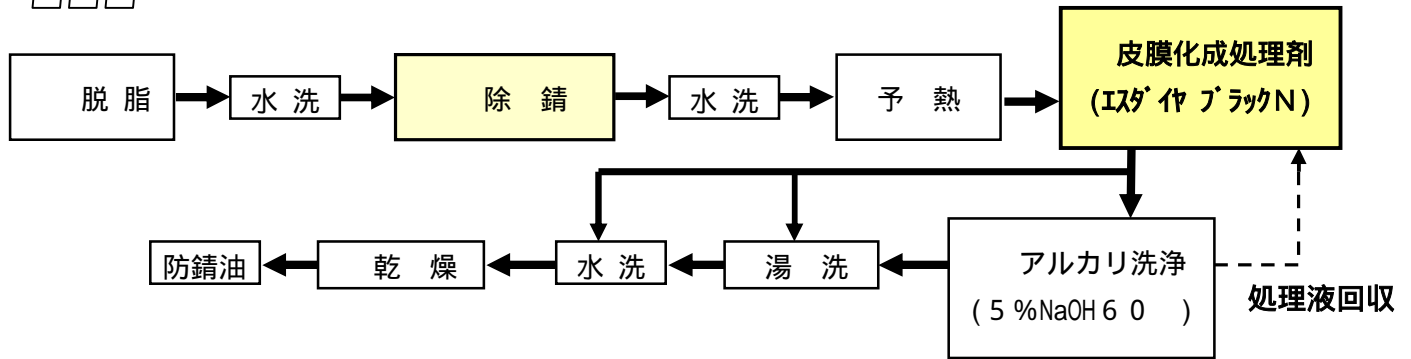


佐々木化学薬品株式会社

京都市山科区勸修寺西北出町 10
TEL (075)581-9141 FAX (075)593-9784
支 店：滋賀 営業所：鹿児島・東大阪

Technical Service Data Sheet

使用方法
使用 方法
□□□
□□□



脱脂 一般的なアルカリ脱脂で充分ですが、溶剤脱脂、電解脱脂、エマルジョン脱脂でも問題はありません。

除錆 **エスクリンK-904N**(当社製)を使用して鉄鋼製品を浸漬することにより、優れた平滑面を得る事ができます。
電力を必要としないので管理が容易で作業にともなう危険性も少なく、バフ、バレルでは研磨困難な小物、複雑形状の製品も研磨でき、また変形、歪み等の損傷もなく、水素脆性の心配もありません。

被膜化成処理 < 処理条件 >
処理温度： 140
時間： 5～10分
使用容器： ステンレス製

アルカリ洗浄

湯洗 湯洗を行うことにより、水洗で除去しきれなかった不溶性残留物を洗い流し、美しい表面が得られます。

乾燥 温風乾燥が望ましく、製品に損傷を与えないように注意して下さい。

荷姿
□□□
□□□

エスダイヤ ブラックN

ポリ容器

20kg