

Technical Service Data Sheet

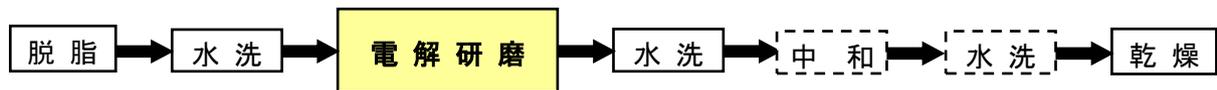
ステンレス鋼 電解研磨液

エスクリーン EP

S-CLEAN EP

エスクリーンEPは、オーステナイトステンレスの電解研磨液です。
緻密な不動態被膜が形成され、クロムが豊富な表面が形成されると耐食性が向上します。
銅やモリブデン鋼にも使用が可能です。

<処理工程例>



<処理条件>

陽極電解処理

処理濃度 : 原液使用
処理温度 : 50~60℃
電流密度 : 10~20A/dm²
処理時間 : 2~10分
極間距離 : 5~50cm

<陽極> 均一な仕上がりを得るためには、品物を揺動する事が好ましいです。
(20~50mm ストローク 10~15回/分程度が適当です。)

<陰極> 研磨対象物の面積と同等以上の銅板を使用して下さい。

<ラック> 銅または磷青銅を使用し、接点以外はコーティングして下さい。

<処理槽> 耐熱性硬質ポリ塩化ビニル樹脂、ポリエチレン樹脂



佐々木化学薬品株式会社

京都市山科区勸修寺西北出町 68 番地
TEL (075)581-9141 FAX (075)593-9784
東大阪営業所:大阪府八尾市南太子堂 4-3-11 TEL(072)994-0061

Technical Service Data Sheet

<液の補充> 汲み出し、金属濃度、液の劣化に対し、新液を補充して下さい。

※ 新液では研磨効果が充分でない場合があります。

液を馴染ます為、ダミーを使用し予備研磨を行って下さい。

※ 研磨前処理、後処理が不完全のときは、満足な研磨効果が得られない場合がありますので、充分に処理を行って下さい。

<廃液処理>

- ・ 産業廃棄物業者に委託するか、廃液を10倍以上に希釈し、水酸化カルシウムでpH11~12に調整します。
- ・ 上澄み液を酸でpH5.8~8.6に調整し排水基準を考慮し、放流して下さい。
- ・ スラッジは産業廃棄物業者に委託して下さい。

<注意事項>

- ・ 強酸性である為、必ず保護眼鏡、保護手袋等の適切な保護具を着用し、眼・皮膚への接触を避けて下さい。
- ・ 取り扱い時には排気装置を使用して下さい。
- ・ 皮膚等に付着した場合はすぐに水で充分洗い、場合により医師の診察を受けて下さい。
- ・ 眼に入った場合は、直ちに清浄な流水で瞼を指で開きながら15分以上洗眼し、必ず医師による処置を受けて下さい。
- ・ 飲み込んだ場合は、水で口の中を洗わせした後、牛乳を飲ませて速やかに医師の処置を受けて下さい。
- ・ 詳細については、安全データシート(SDS)をご参照下さい。
- ・ 本品は毒物及び劇物取締法の「劇物」に該当します。

<荷 姿>

エスクリーンEP 25kg ポリ容器



佐々木化学薬品株式会社

2021年9月発行

京都市山科区勸修寺西北出町 68 番地
TEL (075)581-9141 FAX (075)593-9784
東大阪営業所:大阪府八尾市南太子堂 4-3-11 TEL (072)994-0061