

光沢の中に高品質を求めて

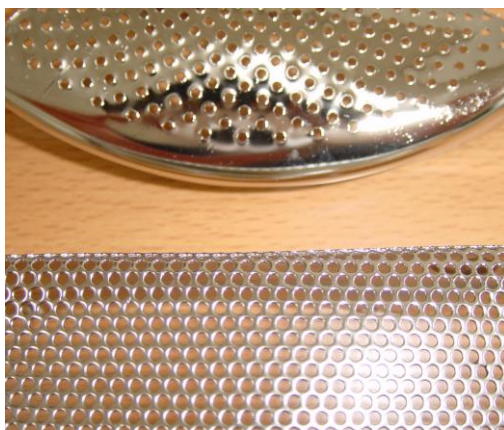
ステンレス電解研磨専用りん酸

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-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、よく攪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)。

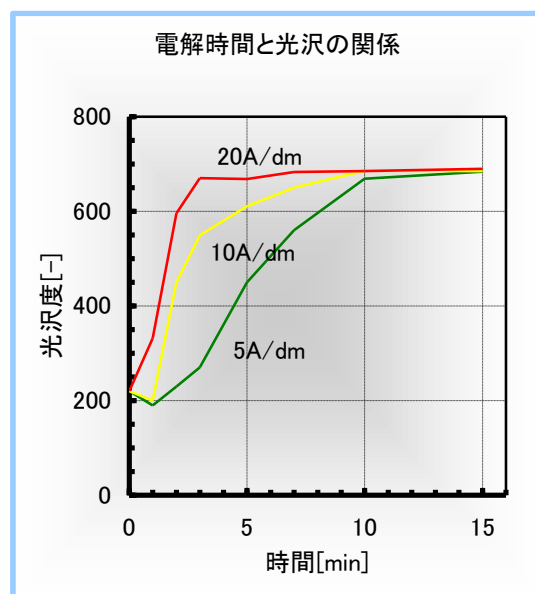
揺動装置、液循環装置の設置をお勧めします。揺動の場合、一般にストローク幅は、25～50mm程度で10～15回/minで行って下さい。

	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

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>