

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 ( $\text{NO}$ 、 $\text{NO}_x$ ) 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。

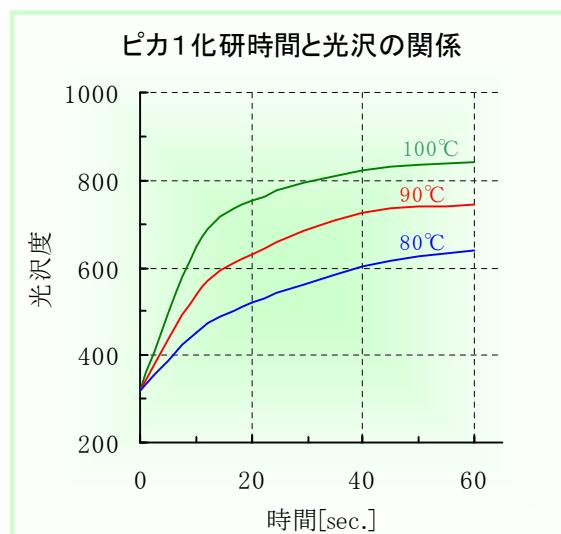
	比重	容量比	重量比
ピカ1	1.68	95%	95.5%
67.5%硝酸	1.41	5%	4.5%

### 一般処理条件

化研温度 90℃～120℃

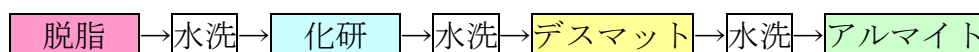
化研時間 20～180 秒

※ 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℃ 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	$\text{HNO}_3$	2.0～3.5%
リン酸アルミ	$\text{AlPO}_4$	3～10%

### 比重

化研液温度	30℃	90℃	100℃	110℃
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、必ず製品安全データシート (MSDS : RM1001) 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。



# 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>