

更なる高光沢を追及する

アルミニウム用電解研磨剤

ピカ E

1.特徴

1. 液バランスが崩れにくく、常に安定した高い光沢が得られます。添加剤によりピットが抑制されます。
2. クロム酸を含まない電解研磨液です。
3. ミストの発生が少なく、作業者に優しい処理液です。

2.性状

淡黄色の液体、無臭です。

純良りん酸と硫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

F R P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、蒸気によって加温して下さい。冷却が必要な場合もあります。

陰極板には、カーボン板を使用して下さい。極間距離は100mm以上あけて下さい。

治具はアルミにて製作して下さい。

揺動装置が必要です。ストローク幅は10～50mm程度で10～15回/minで行って下さい。

	標準	範囲
温度	75	50～80
電流密度	8A / dm ²	5～20A / dm ²
電圧	25V	15～30V
時間	5min	2～10min

温度・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。詳細は、弊社までご相談下さい。

4. 処理の流れ（前処理・後処理）

処理工程	薬品(濃度)	液温	処理時間
脱脂	トップアルクリン S04	50	3min
苛性	苛性 10%	50	30sec
デスマット	スマットクリーン 20%	30	1min
電解研磨	上記		
脱膜処理	85%りん酸 50～200g/L + クロム酸 20g/L	100	2～5min
	苛性 5～10%	50	2～5sec
アルマイト			

5. 管理方法

- 液の持出し等により液が減少した場合は、ピカ E 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 E 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。

比重

化研液温度	30	70	80	90
比重	1.73～1.78	1.70～1.75	1.69～1.74	1.68～1.73

6. 荷姿

25kg ポリ容器、300kg ポリドラム、
1000kg コンテナ、ローリー

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：RM1011-1）を精読・検討の上ご利用下さいますようお願い申し上げます。

電解研磨液は**医薬用外劇物**です。取扱には充分注意して下さい。