

落ち着いた光を求めて

## アルミニウム用化学研磨剤（リン酸＋硫酸タイプ）

# エス ピカ S

液管理が不要になりました！

Al-Mg 系 Al 合金、Al-Mg-Si 系 Al 合金、純 Al 等のプラスト品・  
ヘアライン研磨材・押出材等に対し、光沢を抑えたやさしい質感  
を得られます。

### 1. 特徴

1. ほとんどの Al 合金の半光沢仕上げに適しています。
2. 硝酸を全く使用しない為、亜硝酸ガス ( $\text{NO}$ 、 $\text{NO}_x$ ) が発生しない。
3. 従来品に比べ、低温度・短時間にて処理できる。
4. ピカ S の補充のみで、液管理が簡単。
5. 反応がマイルドで均一な光沢面を得られる。
6. 液の老化が遅く、品質が安定している。



ピカ S による光沢処理製品

## 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

化研槽（F R P製）にて建浴します。直火加熱は避けて下さい。

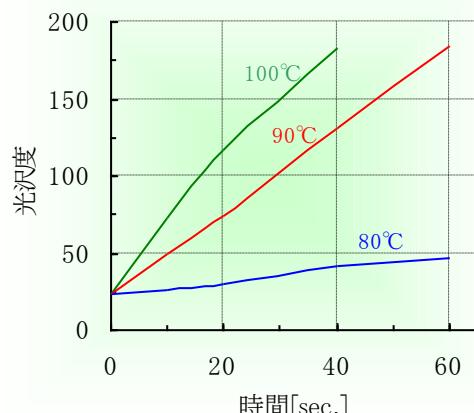
### 一般処理条件

化研温度 90°C～115°C

化研時間 15～60 秒

※ 化研温度・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。

ピカS化研時間と光沢の関係



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°C 10sec.

デスマット ..... スマットクリーン 15% 40sec.

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。

硝酸タイプに比べスマットは多くなります。

## 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。液慣らしの必要はありませんが、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。
- 液の持出し等により液が減少した場合は、ピカ S 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 S 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°C	90°C	100°C	110°C
比重	1.73~1.78	1.68~1.73	1.67~1.72	1.66~1.71

## 6. 荷姿

25kg ポリ容器、ローリー

- ※ 本製品のご使用に際しましては、必ず安全データシート (SDS : RM1031) 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。
- ※ ピカ S は医薬用外劇物です。取扱には充分注意して下さい。



# 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

<https://www.raiki.co.jp>