

Technical Service Data Sheet

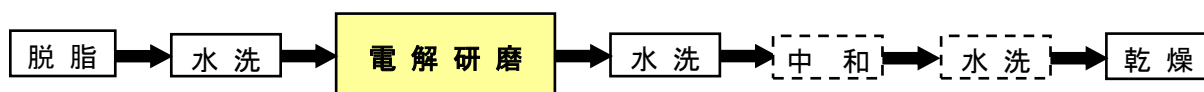
ステンレス鋼 電解研磨液

エスクリーン EP

S-CLEAN EP

エスクリーンEPは、ステンレス鋼(SUS304)の電解研磨液です。
使用温度が50～60℃と低温でステンレス鋼特有の美しい光沢が得られます。

<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。



佐々木化学薬品株式会社

京都市山科区勸修寺西北出町 10
TEL (075)581-9141 FAX (075)593-9784
支店：滋賀・鹿児島 営業所：東大阪

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BOD、COD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ただ後、牛乳を飲ませて速やかに医師の処置を受けて下さい。
- 本品は「医薬用外劇物」に該当します。(硫酸10~15%含有)

<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

2017年9月発行
京都市山科区勸修寺西北出町10
TEL (075)581-9141 FAX (075)593-9784
支店：滋賀・鹿児島 営業所：東大阪