

Technical Service Data Sheet

鉄鋼用 光沢化学研磨液

エスクリーン K-904N

S-CLEAN K-904N

<特徴>

- ・ 鉄鋼に優れた平滑面を付与する事ができる光沢化学研磨液です。
- ・ バフ、バレルでは研磨困難な小物、複雑形状のバリの除去にも最適です。
- ・ 電力を必要としないため、管理が容易で作業にともなう危険性が減少します。

<性状>

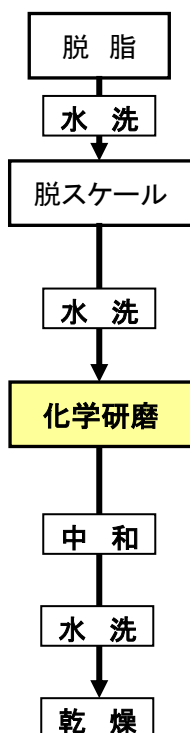
微白濁 酸性液体

<建浴方法>

エスクリーン K-904N	1容
35%過酸化水素水	1容
水	4容

※建浴液は保存できません。
使用時に建浴して下さい。

<処理工程例>



一般的なアルカリ脱脂で充分ですが、溶剤脱脂、電解脱脂、エマルジョン脱脂でも問題ありません。

スケールの除去及び、化学研磨液にアルカリ成分が持ち込まれないように酸洗い（酸浸漬、酸洗浄、ピッキング）電解酸洗い等で処理して下さい。

<化学研磨>

エスクリーン K-904N

処理温度 : 20~30℃

処理時間 : 1~2分

使用容器 : 耐熱塩ビ、ポリエチレン

※ガラス、陶磁器、ホーロー、けい素含有の容器は腐食性があるため使用不可

アルカリ溶液に浸漬することで錆を抑制します
（次工程にめっきを行う場合は省力可能です）、

温風乾燥や溶剤置換等にて乾燥を行います。



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

<溶解量>

秒	25°C
60	6.97
120	13.22
180	19.56

(μm)

<化学研磨時の注意点>

- ・ 化学研磨を行う場合、製品の投入量は建溶液1Lあたり1~2dm³が標準です。
- ・ 投入量が多くなると研磨時に発生する熱量が大きく、適正な処理温度を維持出来なくなり仕上がりに影響します。
- ・ 化学研磨液は20~30°Cに保事することで、効率性、経済性、安全性が向上します。
- ・ 研磨時に製品同士の重なり等による接触面が生じると均一な光沢が得られません。製品を液中で揺動する事で光沢付与に著しい効果を与えます。
- ・ 前処理による酸、アルカリを化学研磨液に持ち込まない様、十分に水洗して下さい。
- ・ 処理中は排気装置を使用し、ミストを吸入しないで下さい。
- ・ 化学研磨は発熱反応ですので液温を維持する為に冷却装置が必要な場合があります。

<廃液処理>

- ① 産業廃棄物業者に委託するか、廃液を5倍以上希釈し、発熱、発泡防止の為10%消石灰スラリーを廃液1Lに対して10ML/分程度攪拌添加し、pH11以上にします。
- ② 混和後、できるだけ長時間放置しスラッジの分離を完全にして下さい。
- ③ 上澄み液はpH5.8~8.6に調整しBOD、CODを考慮して放流して下さい。但し、上澄み液に過酸化物が残留する場合は亜硫酸水素ナトリウム溶液で分解して下さい。
- ④ スラッジは産業廃棄物業者に委託して下さい。

<取扱い上の注意>

- ・ 過酸化水素水添加後(建溶液、廃液)は密閉容器に入れないで下さい。
- ・ 使用液は酸性ですので、ご使用時には保護眼鏡、保護手袋、防毒マスク等の適切な保具を着用し、眼・皮膚への接触および蒸気を吸入しない様にして下さい。
- ・ 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。
- ・ 皮膚等に付着した場合は、直ちに衣類を脱がせ、付着部を多量の水で十分に洗い流し、医師による処置を受けて下さい。
- ・ 蒸気を吸入した場合は、速やかに医師の処置を受けて下さい。状況により酸素吸入・人工呼吸が必要となります。
- ・ 飲み込んだ場合は、水で口の中を洗わせて牛乳を飲ませた後、速やかに医師の処置を受けて下さい。
- ・ 保管時には必ず密栓をして直射日光を避け、換気の良い冷暗所に保管して下さい。
- ・ 詳細については、製品安全データシート(MSDS)をご参照下さい。
- ・ 本品は「医薬用外劇物」に該当します。

<荷姿>

エスクリーン K-904N 20kg 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