



**MGC**  
三菱ガス化学株式会社

金属表面処理剤

クリ-エッセンス®

## 銅・銅合金用化学研磨剤

# CPB-10

CPB-10は、光沢化処理を目的とした化学研磨剤です。  
処理後の平滑性に優れます。  
単独でも使用出来ますが、CPB-55との組み合わせで、  
より効果を発揮します。

### 特 徴

- 表面光沢化に優れ、且つ平滑化が同時に行えます。
- 作業が簡単で熟練を要せず、信頼性の高い仕上がりが得られます。
- 液寿命が長く経済的です。
- 微細なバリの除去に優れています。
- キリンス処理と違い、NO<sub>x</sub>ガス等の有害なガスの発生がありません。

### 表面形状

CPB-10:CPB-55:純水=100:40:160(ml) 50℃ 60秒処理

#### 純銅板 (C1100P)

処理前



光沢度 = 241  
表面粗さ  
Ra=0.113  
( $\mu\text{m}$ )

CPB-10処理



光沢度 = 511  
表面粗さ  
Ra=0.072  
( $\mu\text{m}$ )

#### 黄銅板 (C2801)

処理前



光沢度 = 409  
表面粗さ  
Ra=0.068  
( $\mu\text{m}$ )

CPB-10処理



光沢度 = 1228  
表面粗さ  
Ra=0.037  
( $\mu\text{m}$ )





## 性状

主成分	: 過酸化水素－硫酸
外観	: 無色透明液体
比重	: 1.08 (RT)

## 使用方法

製品濃度 : 過酸化水素濃度 21% 硫酸濃度 5%未満

適用材質 : 純銅、真鍮（黄銅）、青銅など

### ◆真鍮など銅合金

使用濃度 : 純水にて3～5倍希釈（推奨3倍希釈）

使用温度 : 常温～50℃（標準30℃）

処理時間 : 10秒～3分

処理方法 : 浸漬処理

浴比 : 2～4 dm<sup>2</sup>/リットル

### ◆純銅

使用濃度 : 全量を300mlとして

CPB-10 100ml、CPB-55 40ml、純水 160mlの割合で調整

使用温度 : 50℃

処理時間 : 10秒～2分

処理方法 : 浸漬処理

浴比 : 1～2 dm<sup>2</sup>/リットル

処理工程 : 対象物を充分脱脂洗浄した後、以下の通りご使用下さい

硫酸洗※→水洗 → CPB-10 → 水洗 → 硫酸洗 → 水洗 → 乾燥 → 次工程

※酸化やスケールがひどい場合には、スケール除去剤「CPB-50」にて前処理して頂く事を推奨いたします

## 管理方法

硫酸濃度を測定し、指定の濃度まで専用の補充液CPB-15で成分補充を行います。  
また、過酸化水素濃度の調整にはCPB-55をご使用頂く事をおすすめいたします。

### 関連製品

CPB-15（CPB-10専用補充液）

CPB-50（銅・銅合金用スケール除去剤）

CPB-55（過酸化水素調整液）

※ご使用になる前に、あらかじめ技術資料ならびに安全データシート（MSDS）をご参照ください。

製造元



三菱ガス化学株式会社

MITSUBISHI GAS CHEMICAL COMPANY, INC.

販売元



菱江化学株式会社

RYOKO CHEMICAL COMPANY, LTD.

本社 東京都中央区日本橋本町4丁目12番20号 PMO日本橋本町  
TEL 03-6861-0057（表面処理営業部）

大阪支店 TEL 06-6202-6531

福岡支店 TEL 092-473-7780

名古屋支店 TEL 052-571-5421

仙台支店 TEL 022-225-1577