



**MGC**  
三菱ガス化学株式会社

金属表面処理剤

クリ-エッチャー®

## 銅・銅合金用化学研磨剤

# CPB-30

CPB-30は、銅・銅合金用の化学研磨剤です。  
一液でスケール除去と化学研磨を同時に行なうことが可能です。  
また、エッチングスピードが早いので短時間での処理が可能です。

### 特徴

- 高速溶解タイプの化研液で、スケール除去と光沢化が同時に行えます。
- 作業が簡単で熟練を要せず、信頼性の高い仕上りを得られます。
- 液寿命が長く経済的です。
- 常温での処理が可能です。
- 微細なバリの除去に優れています。
- キリンス処理とちがい 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-30 倍希釈 30℃ 30秒処理

#### 純銅板 (C1100P)

処理前



表面粗さ  
Ra=0.193  
( $\mu\text{m}$ )

CPB-30処理



表面粗さ  
Ra=0.588  
( $\mu\text{m}$ )  
11.8  $\mu\text{m}$ エッチング

#### 黄銅板 (C2801)

処理前



表面粗さ  
Ra=0.144  
( $\mu\text{m}$ )

CPB-30処理



表面粗さ  
Ra=0.095  
( $\mu\text{m}$ )  
9.22  $\mu\text{m}$ エッチング



## 性状

主成分	:	過酸化水素－硫酸
外観	:	淡黄色透明液体
比重	:	1.18 (RT)

## 使用方法

製品濃度	:	過酸化水素濃度 30%	硫酸濃度 7%
適用材質	:	純銅 真鍮 (黄銅)	
使用濃度	:	①光沢処理…原液にて使用 ②スケール除去…純水にて2～4倍に薄めて使用	
使用温度	:	常温～40℃	
処理時間	:	10秒～30秒	
処理方法	:	浸漬処理	
浴比	:	1～3dm <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-30 → 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

CPB-30は基本的にはバッチ（使いきり）にてご使用頂きます。

その為、補充液はご用意しておりません。

仕上りの光沢あるいはスケール除去性が低下したところで全交換して頂く事をおすすめいたします。

### 関連製品

CPB-50 (銅・銅合金用スケール除去剤)

※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