

サンビット 507N

サンビット507Nは、オーステナイト系の鋼材に適用する化学研磨剤です。従来の機械研磨(バフ研磨・バレル研磨)や、電解研磨等では難しかった、複雑な形状の部品や微細なバリ取りや光沢・平滑化が可能です。

特徴

1. 如何なる場所(奥まった部分など)でも光沢化やバリ取りができます。
2. 機械的・物理的研磨方法に比べて複雑な形状や線材、薄板材なども変形せず、変質層を生成させずに均一な仕上がりが出来ます。
3. 仕上表面に異物の付着等が無い為、物理研磨に比べ耐食性に富み、光沢が持続します。
4. 電解研磨の様に電源設備等が不要の為、作業が極めて簡単であり、熟練を要しません。
5. 薬液に浸漬する簡単な操作である為、小物類を一度に多量に処理することが出来ます。
6. 化学研磨処理面は、不純物などの残留物を残さない清浄な表面が得られる為、機械研磨に比べて耐食性が向上し、特に食品、真空機等の部品に使用した場合、金属表面からの溶出は極端に改善されます。
7. 廃液処理が容易です。

用途

1. 金属の切断、切削、等の加工によって生じた $30\mu\text{m}$ 以下の微細バリ除去。
2. 真空機器などの複雑な形状部品の研磨、及び注射針等の小さなパイプの内外面研磨。
3. 建築・内装飾用部品の光沢化、及び耐食性の向上。
4. メッキ等、他の表面処理に対する前処理。

製造元

三新化学工業株式会社

販売元



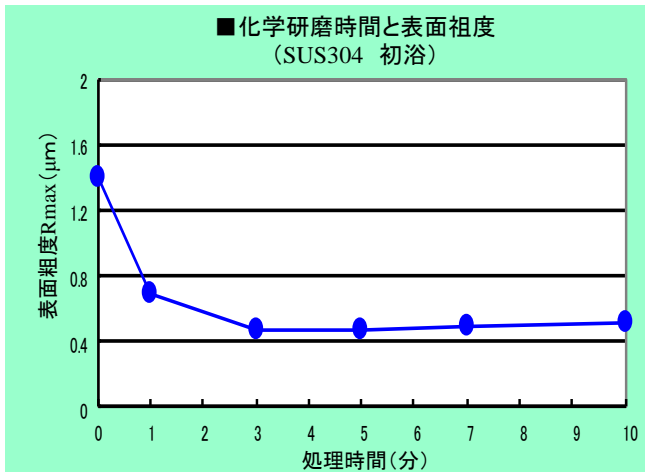
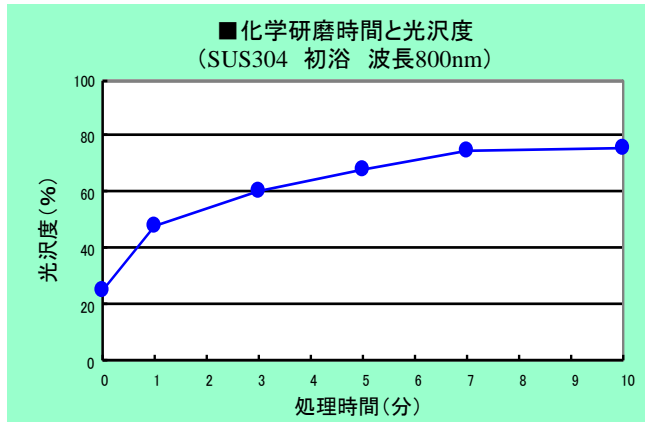
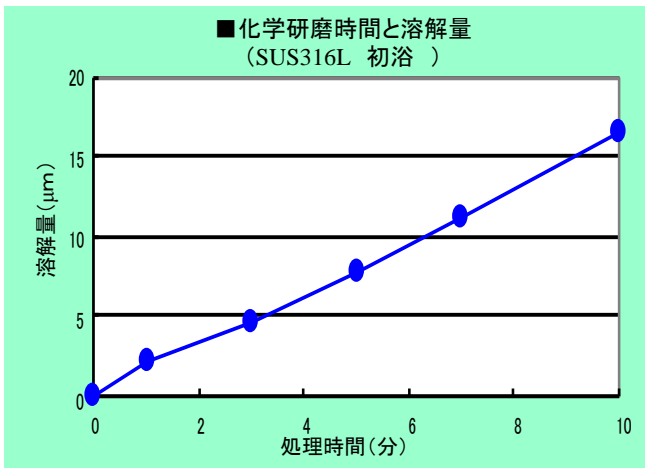
菱江化学株式会社

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 (表面処理事業部)

大阪支店 Tel 06-6202-6531
名古屋支店 Tel 052-571-5421

福岡支店 Tel 092-473-7780
仙台営業所 Tel 022-225-1577



◆商品形態 (1 セット)
 A 剤: 10kg (キュービータナー入)
 B 剤: 20kg (キュービータナー入)

サンビット507N 概要

品名		性状	比重	pH	用途
507N	A 剤	黄色透明液体	1.0	3.3~3.5	光沢剤
	B 剤	無色透明液体	1.0~1.2	1.0	基本液

化研処理可能な材質について

品名	材 質							
	オーステナイト系ステンレス鋼							
	SUS 304	SUS 304L	SUS 305	SUS 309S	SUS 310S	SUS 316	SUS 316L	SUS 317L
507N	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○

処理素材はNo.2B 仕上板を化研処理した場合です。

※ ◎;光沢面良好 ○;光沢面 △;半光沢面 ×;梨地

処理工程

- ①脱脂処理…電解脱脂、アルカリ脱脂、等
- ②前酸洗(スケール除去・活性化)…10% HCl
- ③サンビット507N 化学研磨処理
- ④後酸洗…10% 硝酸
- ⑤中和…3% 炭酸ソーダ
- ⑥乾燥…湯洗、熱風乾燥、など

※ 各工程の間には、水洗を入れてください。

使用方法

A 剤(光沢剤) ; 3 容量
 B 剤(基本液) ; 7 容量
 純水 ; 3 0 容量

<例>40 L 建浴時
 A 剤 ; 3 L、B 剤 ; 7 L
 純水 ; 30 L

基本液を上記比率で純水で希釈し、その後、光沢剤を添加します。

液をよく攪拌した後、100℃に加温してから製品を処理してください。

加温時に、液が突沸する怖れがあります。シリコン系の消泡剤を適量、添加してからのご使用をお勧めします。

取り扱い 及び保管時 の注意

当製品は、毒物劇物取締法の劇物に相当します。

作業を行なう際は、目や皮膚に触れないように、長袖の作業着、保護手袋、保護マスク、保護眼鏡等の安全具を着用してください。

製品保管の際には、適当な換気のある乾燥した冷暗所に、密封して静置保管してください。

アルカリ、金属、その他の不純物等が混入しない様にしてください。