

## ステンレスの常温黒染剤

### SS4 (エスエスフォー)

ステンレスの黒染は、従来480℃のクローム酸か、140℃のアルカリ液で処理されており、少量の場合の黒染は困難でしたが、SS4 (エスエスフォー) は鉄鋼と同じように、ステンレスも常温で黒染することを可能にしました。

試作品や少量の部品の黒染にぜひご活用ください。

#### 《液の性質と使用上の留意点》

鉄鋼の常温黒染剤と同様、金属をイオン化した酸性液で、原液から4倍まで水でうすめて使用します。処理方法も鉄鋼の常温黒染と大体同じですが、ステンレスは鉄鋼とくらべて表面の組織が不動態化していますので、前処理に十分な活性化が必要です。

#### 前 処 理

1. 脱 脂：デグリースAまたは塩素化物溶剤を用いて、完全に脱脂してください。

2. 活性化：均一な黒染をするために、活性化は非常に重要な工程です。

活性化には、50%の塩酸を用いてください。脱脂したステンレスを2～5分浸漬して充分活性化し、水洗せずにそのままSS4 (エスエスフォー) 水溶液に浸漬します。

#### 黒 染

SS4 (エスエスフォー) は、原液から4倍液 (原液1に対して水3) まで、処理するステンレスに最適の濃度で使用しますが、濃度と浸漬時間の基準はつぎのとおりです。

300シリーズは2倍液 (原液1に対して水1)

400シリーズは3～4倍液 (原液1に対して水2～3)

浸漬時間の基準は2～3分です。

黒くなったら、あげて充分に水ですすぎます。

#### シ ー ル

シールの目的は、深みのある黒色と光沢をえるためです。黒染して水ですいだステンレス部品は、水溶性防錆剤「ラスメット」か、水置換性防錆剤「ラストン」に、そのままどぶ漬するか、塗布、スプレーで処理してください。乾燥した表面をえたいときは、速乾性で透明な防錆保護皮膜をつくる「クリスタルコート」を、乾燥した潤滑面が必要なときは、ふっ素樹脂ドライ潤滑剤「テフコート」を水分を完全にとってから、塗布してください。

(裏面につづく)

#### □ 槽（容器）の材質

前処理の脱脂剤デグリースAと後処理のシール剤には、プラスチックか金属の槽（容器）を用いてください。

SS4（エスエスフォー）水溶液と、活性化処理の塩酸には、プラスチックの槽（容器）を用います。金属は避けてください。

#### □ 水溶液の管理

水溶液は、使用に従って疲労してきます。完全に疲労して、浸漬時間をのばしてもステンレスが黒くならなくなりましたら、原液をつぎ足して濃度をたかめ、続けて使用します。

つぎ足しは、1回の量を少なく、回数を多くしたほうが、よい結果をえられます。

このようにして連続使用しますと、廃液はできません。

疲労と比例して、水溶液が濁り、槽（容器）の底にスラッジがたまります。濁りやスラッジが黒染を阻害することはありませんが、作業がしにくいときは、スラッジを完全に沈降させて、上澄みを別のプラスチック槽（容器）にいったん移し、使用槽（容器）のスラッジを除去した後、上澄みを戻して濃度を調整し作業を続けます。

#### □ 廃液の処理

水溶液を廃棄するときは、①水を加えてできるだけうすめ、ソーダ灰などアルカリを用いて中和します。②濁り、スラッジを完全に沈降させます。（沈降剤がないときは、ひと晩放置して沈降させます。）③上澄みは放流します。④沈降物は重金属ですから、処理設備があれば、それを利用してください。ないときは、ポリ袋に入れて、地下水の影響のない、地下1メートル以上深いところに埋めます。しかし、スラッジは乾燥させると、ごくわずかな量になりますから、地方の条例でより簡便な廃棄方法がありましたら、それによってください。

#### 【取扱、保管上の注意

▼強酸性で金属イオンを含んでいます。目や皮膚、衣服につかないよう注意して、取り扱ってください。

▼作業をするときは、目覆い、ゴム手袋、ゴムエプロンを着用してください。

▼誤って液が目に入ったときは、すぐに15分以上流水で洗ってから、医師にかかってください。

▼子供の手の届かない場所に、保管してください。

工業用にだけ、ご使用ください。

この製品は、Mitchell-Bradford Chemical Co., Inc. U.S.A.で製造されました。

株式会社オーデック