

信頼のケミカルプロダクツ

鉄錆・スケール除去剤 S-300

鉄錆、酸化被膜、スケールをしっかりと除去し、水素脆化とガスの発生を抑制

特 長

- 水素脆化とオーバーエッジングを抑制しながら、鉄錆や酸化被膜、スケールをしっかりと除去します。
- 臭いとガスの発生を抑制し、作業環境面においても優れます。
- 溶接焼けやよごれ染み、錆取りのコストと手間を削減し、作業時間を短縮します。
- 全面均一性のある表面肌仕上げますので、外観品質の向上に繋がります。

用 途

金属表面に付着した溶接焼けやスケール(酸化被膜)、鉄錆、汚れの除去。鍍金やコーティングの下地処理など。

使用方法

- 1.金属表面に付着した油分、付着物を水性脱脂剤で除去し、水でよくすすぎます。
- 2.S-300に浸漬します。 ※エアポケットが出来ないように注意してセッティングしてください。
付着した汚れの程度により、液濃度(原液～2倍希釈程度)と浸漬時間を調整してください。
- 3.すすぎ水への浸漬後、十分にシャワー洗浄を行います。特に、隙間や袋穴に入り込んだ残留液を完全に除去してください。 ※残留液があると、染みや変色の原因になります。
- 4.極めて薄いアルカリ水(例、アルカリ脱脂後のすすぎ水)を通して中和します。特に、黒染め加工を行う場合は、中和を行うことにより色むら(酸洗染み)を防ぐことが出来ます。
- 5.シャワー洗浄後、乾燥させてください。酸洗後の金属は大変錆やすい状態にありますので、防錆処理を行うか、2次加工を行う場合(防錆油の付着を嫌う場合)は水溶性短期防錆剤「ベントα」に浸漬してください。

使用上の注意

- 複雑な形状や溶接した板の隙間に薬剤が残ると、変色や染みの原因になりますので十分にすすいでください。
- 取り扱いの際には必ずゴム手袋、保護メガネ、マスクを着用してください。
- 取り扱い作業場には排気装置を設けてください。
- 取り扱い後は手洗い及びうがいを行ってください。

その他注意事項

適切な排水処理を行ってください。すすぎ水はアルカリで中和放流が可能ですが、使用済みの液は産廃業者に引き取りを依頼してください。



荷姿:18ℓポリ容器入り