

酸洗剤・スマット除去剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイシーネ Cu	銅及び銅合金 洗浄剤	濃度:45~240g/L 温度:常温~60℃ 時間:30秒~4分	銅及び銅合金の酸洗い及びキリンス仕上げに代る作用を致します。仕上げ面は錆や酸化物が完全に除去され、清浄な光沢を示します。 表面にクロメート皮膜ができるので耐食性が強化されます。	20kg 缶
ウルトラシッド	粉末酸洗剤	濃度:30~240g/L 温度:常温~55℃ 時間:1~5分	取り扱いが容易です。発煙性でないので作業環境を悪くしません。 スマットを除去し清浄な面となるので不良を減少させます。	20kg 缶
デスマット	スケール変成 スマット除去	濃度:100~200g/L 温度:40~80℃ 時間:30秒~15分 脱脂→水洗→ デスマット→水洗 →酸洗→水洗	短時間の処理でスマットの無い活性面が得られます。 電解脱脂やブラッシングを省略出来るのでめっき時間が短縮されます。 電解法で使用すると一層の効果があります。	20kg 缶

酸洗添加剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイパロイ S	酸洗強化剤	酸に添加 濃度:7.5~220g/L 温度:常温~80℃ 時間:10~40分	すべての酸洗いに添加して絶大な効果を挙げます。金属表面はスマットもなく活性化されると共に、従来の弗化水素酸のように人体に及ぼす危険を避けることができます。(フッ化物系)	20kg クラフト袋
アイコーAD-85	酸性 エマルジョン 脱脂剤	使用目的により濃度を決める。 濃度:10~50mL/L 温度:常温~60℃ 時間:30秒~10分	濃縮液の添加剤で酸浸漬に添加すると、オイル、グリース及び錆等を同時に除去し、又亜鉛ダイキャストの洗浄、めっき後の水汚れの防止等、種々の用途があります。熱処理で錆を発生させるかも知れない油を乳化し、酸洗の時間を非常に短縮させます。	20kg BIB 容器
SH カット CL	塩酸, 硫酸, その他 酸洗用抑制剤 (インヒビター)	濃度:0.5~5mL/L 温度:常温 時間:5~10分	酸洗浄のスケール発生を防止かつ、水素ガス発生を抑制しますので、水素脆性を低下させます。 金属の腐食を抑制しますので酸濃度を高め処理時間を短縮できます。 泡立ちの少ないタイプです。	20 kg BIB 容器
アイコーS0-100	硫酸 酸洗用抑制剤 (インヒビター)	濃度:0.5~2mL/L 温度:70~90℃ 時間:5~10分	硫酸の脱スケール能力を低下せず、水素ガス発生を抑制し、水素脆性を抑制するとともに腐食を抑制します。	18 kg 缶