

黒化処理剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイブラック・Fe	鉄鋼用 黒色仕上げ剤	濃度：1～1.2kg/L 温度：135～145℃ 時間：3～10分	本剤は粒状の混合物で、その溶液に浸漬するだけで黒く仕上がります。 生成黒色酸化皮膜には均一した密着性と耐食性がありますが、その光沢度合は素地の表面の仕上り次第です。 黒染による鋼の厚みの変化は 0.25 μ 以下です。	20 kg クラフト袋
アイブラック・Fe-120	鉄鋼用 黒色仕上げ剤	濃度：700g/L 温度：120～130℃ 時間：3～10分	特殊有機酸を配合した黒染剤です。 従来品に比べ処理温度が低く取り扱い易いので燃費が節約できます。	20 kg 缶
アイブラック SS	ステンレス用 黒色仕上げ剤	濃度：700～750g/L 温度：130～140℃ 時間：1～3分	ステンレス上に均一で美しい黒色皮膜を生成します。 管理が容易であり、素地を傷めません。	20 kg クラフト袋
アイブラック・アクチベーター	銅合金用 黒染前処理剤	濃度： 本剤1：水3 温度：95～102℃ 時間：1～3分	銅含有率90%未満の銅合金の黒染を増進させる特殊な浸漬液です。 目的の表面から亜鉛を除去して活性化し、黒色皮膜の密着性を良くします。	13kg BIB 容器
アイブラック・Cu	銅、銅合金用 黒色仕上げ剤	濃度： 本剤1：水2 温度：99～102℃ 時間：5～10分	素地の仕上げ状態に応じた美しい黒色酸化皮膜をつくります。 生成皮膜は素晴らしい化学的安定性と熱や腐食に対する耐性を持っています。	13 kg BIB 容器
アイブラック・ZB-70	亜鉛、亜鉛ダイキヤスト用 黒色仕上げ剤 (モリブデン系)	濃度：45～60g/L 温度：54～82℃ 時間：3～10分	生成皮膜は均一な黒色になります。その光沢は亜鉛製品表面の出来具合によって変わります。生成皮膜は耐食性がありますが、更に耐食性を求める場合には、油、ワックス、ラッカー等を塗布します。 塗装下地用として最適です。	20kg クラフト袋