



# アイクリン 1230

アルカリ浸漬・電解脱脂剤



株式会社アイコー

## <特長>

- ◇ 幅広い金属に使用できます。
- ◇ リードフレームの脱脂に最適です。
- ◇ 煮沸法、電解法の両方に使用できます。
- ◇ 特殊添加剤と界面活性剤の相乗作用により、清浄な金属面が得られます。

## <使用方法>

素地金属	アイクリン 1230 濃度	温度	時間	電流密度
鉄	45～90g/L	40～80℃	適宜	2～10A/dm <sup>2</sup>
銅	45～60g/L	40～70℃	適宜	1～5A/dm <sup>2</sup>
銅合金 ニッケル合金	30～45g/L	40～70℃	15～30 秒	2.5A/dm <sup>2</sup>
亜鉛ダイキャスト	45g/L	40～70℃	15～30 秒	1～5A/dm <sup>2</sup>
その他	45g/L	60℃	適宜	2.5～5A/dm <sup>2</sup>

処理槽：低炭素鋼など

- ・ 溶解する際に発熱しますので冷水を使用してください。  
また、アイクリン 1230 は冷水にゆっくり加えてください。
- ・ 銅、銅合金、亜鉛ダイキャストでバフ研磨し、バフカスが付いている場合は、  
アイクリン 1230 の処理前にエマルジョンクリーナーの使用をお勧めします。
- ・ 銅合金の場合、表面が薄茶色の皮膜となりますが、めっきの密着性に問題はありません。  
この皮膜を除去したい場合は、脱脂時間を短縮して電流密度を下げてください。
- ・ 処理液の攪拌や品物の揺動によって、更に洗浄効果が得られます。

## <管理方法>

濃度分析により管理することができます。

### ◇ 分析方法

1. アイクリン 1230 処理液 10mL を 300mL コニカルビーカーに分取する。
2. 100mL の純水を加え、メチルオレンジ指示薬を 2～3 滴加える。
3. 1.0N-硫酸溶液で終点の暗赤色まで滴定する。

アイクリン 1230 濃度 (g/L) = 1.0N-硫酸溶液滴定量 (mL) × 5.55 × ファクター  
(0.94N-硫酸溶液の場合は × 5.55 ではなく × 5.20)

## <性状>

- 外観 : 白～淡黄色粉体  
pH : 強アルカリ性

## <注意事項>

アイクリーン 1230 は強アルカリ性です。取扱いの際は保護具を着用してください。

眼に入れたりしないように注意してください。万一、眼や皮膚に付着した場合は多量の水で洗い流し、医師の手当を受けてください。

その他、安全データシートをよく読んでから使用してください。

## <荷姿>

20kg クラフト袋



株式会社アイコー

<http://www.aikoh-japan.com>

本	社	〒335-0033	埼玉県戸田市笹目北町13番地23
			TEL: 048-421-8600 FAX: 048-485-8612
大	阪	営	業
所		〒581-0061	大阪府八尾市春日町3丁目2番10号B
			TEL: 090-6915-1888 FAX: 072-920-7999
			TEL: 090-1406-2068