

イワハシブライトナー 300

ジンケート亜鉛浴用光沢剤（静止・回転用）



株式会社アイコー

<特長>

- ◇ 光沢・レベリング性に優れています。
- ◇ 光沢剤の自然消耗が少なく、経済的です。
- ◇ コゲ・ザラつきが少なく、通常より高い電流密度でめっきが可能です。
- ◇ 均一電着性に優れており、低電流密度部位の付き回りも良好です。
- ◇ 本光沢剤で静止用、バレル用に使用可能です。
- ◇ 比較的の高い浴温度（40℃）で使用可能で、夏季の温度上昇に対応できます。
- ◇ ベーキング後の外観が良好です。

<使用方法>

		適正值	範囲
浴組成	金属亜鉛	8 g/L	5~15 g/L
	苛性ソーダ	100 g/L	85~150 g/L
	300M 濃度（建浴時）	9 mL/L	5~15 mL/L
	300T 濃度（建浴時）	1.0m L/L	0.5~2.0 mL/L
浴温度		25 ℃	20~40 ℃
陰極電流密度		0.5~3.0 A/dm ²	0.2~5.0 A/dm ²
陽極電流密度		0.3~2.0 A/dm ²	0.1~4.0 A/dm ²

◇ 消耗量

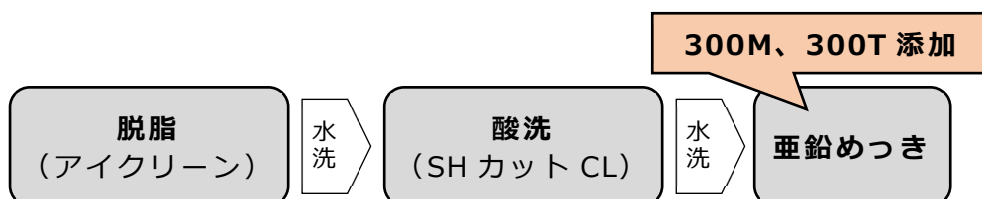
300-M : 6,700~20,000 Ah/L

300-T : 16,700~50,000 Ah/L

◇ 建浴方法

- ① 適量の酸化亜鉛と水を別槽に入れ、よく混ぜてペースト状にします。
- ② 次に苛性ソーダを加えると溶解熱が発生します。
- ③ この発熱を利用して効率よく酸化亜鉛ペーストを溶します。
- ③ 溶解したら規定量まで水を加え、めっき槽に移します。
- ④ 浴温度が約 30℃に下がったら、光沢剤を加えて十分に攪拌してください。

<処理工程>



<管理方法>

- ◇ 金属亜鉛、苛性ソーダの各濃度は湿式分析により管理できます。
- ◇ めっき浴の金属不純物については、コンディショナーN を併用すると影響を受けにくくなります。また、金属不純物の上限は以下となっています。

Cr : 1ppm
Pb : 1ppm
Cu : 1ppm
Fe : 20ppm

- ◇ 金属不純物を取り除くには、0.3g/L の亜鉛末処理か、弱電解を行ってください。

<性状>

外観 : 淡黄～薄黄色液体 (300M、300T)
比重 : 0.90～1.10 (300M、300T)

<注意事項>

- 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 BIB 容器



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