

# アイブラック Cu

銅・銅合金用 黒染剤



株式会社アイコー

## <特長>

- ◇ 黒色の生成皮膜は均一で密着性がよく、塗装等の下地処理に最適です。
- ◇ 生成皮膜は化学的に安定で耐熱性があり、耐食性に優れています。
- ◇ 磨いた面に処理した場合は黒光りのある面となり、曇った素地の場合は艶消しの黒色仕上面となります。
- ◇ 処理前の素地の加工具合により様々な黒色仕上面が得られるため、装飾品にも適しています。

## <使用方法>

	範囲
アイブラック Cu 濃度	330mL/L
処理温度	99~102℃
処理時間	2~15分

処理槽：低炭素鋼、ステンレス鋼など

※低炭素鋼の場合、水面近くに錆を生じることがあります。

## <処理工程>



\* 塗装する場合は、黒染処理後の水洗後、4g/L程度のクロム酸溶液に浸漬し、表面に残っているアルカリ分を除去します。また、クロム酸処理により生成皮膜が補強されます。

## <管理方法>

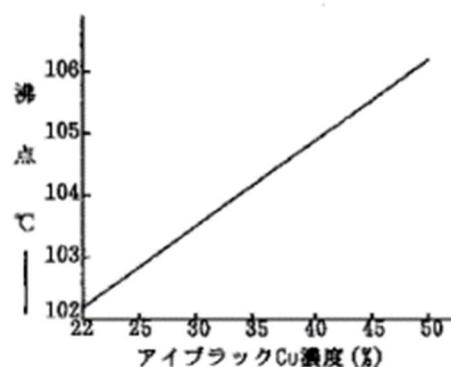
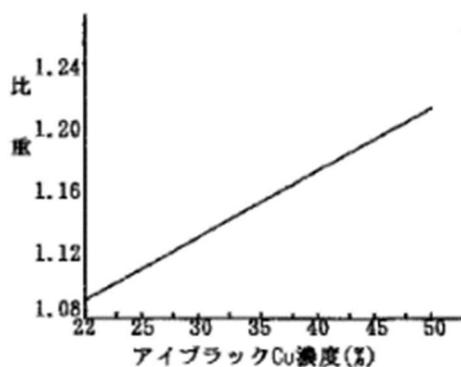
◇アイブラック Cu の濃度

濃度は黒染処理の溶液の比重または沸点を測定することで求められます。

比重は採取した溶液を 21℃まで冷却してから測定してください。

沸点は溶液が沸騰し始めた最初の温度を測ります。

測定した比重および沸点を下記グラフに照らし合わせ、濃度を読み取ります。



◇補給

液の持ち出しや水の蒸発により溶液が減少しますので、水とアイブラック Cu を適宜補給してください。

◇処理温度

黒染処理を行っている間は、溶液が静かに沸騰する程度に加熱します。処理温度は、黒色仕上げする材質と処理時間によって決定します。

◇その他

アイブラック Cu の皮膜は、10～50%の塩酸もしくは硫酸で除去できます。また、青化ソーダ溶液でも除去できます。

<性状>

比重 : 1.30～1.34

<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>

13kg 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