

アイブラック Fe

鉄鋼用 黒染剤



株式会社アイコー

<特長>

- ◇ 水溶性の粉末で、加熱した溶液に浸漬するだけで素地の仕上面に応じた美しい黒色仕上げができます。
- ◇ 黒色の生成皮膜は均一で密着性がよく、耐食性に優れています。
- ◇ 仕上りの光沢度は処理前の素地の光沢度によります。磨いた面に処理した場合は黒光りのある黒色仕上面が得られます。
- ◇ 黒色仕上げ処理による寸法変化は 0.25 μ m 以内です。

<使用方法>

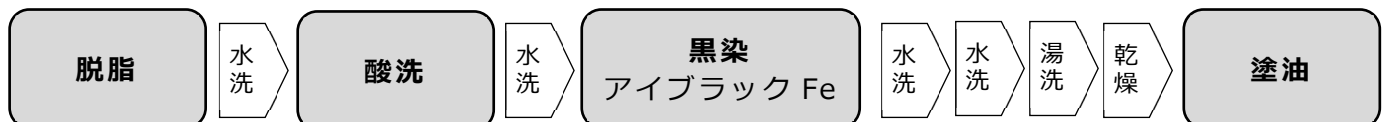
	範囲
アイブラック Fe 濃度	1000~1200g/L
処理温度	135~145 $^{\circ}$ C
処理時間	3~10 分

処理槽：低炭素鋼、ステンレス鋼など

◇ 建浴方法

- ① 所定量の 40% の冷水を処理槽に加える。
- ② 必要量のアイブラック Fe を処理槽に加える。
- ③ 清浄な鉄棒等を用いて攪拌し、アイブラック Fe を完全に溶解させる。
※ 処理槽および攪拌棒等は錆やスケールの無い清浄なものを使用してください。
錆等があると赤色析出物を生じる場合があります。
- ④ 所定量まで冷水を加えて攪拌し、均一な溶液とする。
※ このとき液面は槽の標線から 5cm 以下の高さにしてください。溶液を加熱すると溶液が膨張し、液面が上昇するためです。

<処理工程>



<管理方法>

◇ 処理温度

- * アイブラック Fe 溶液は静かに沸騰する程度に加熱しながら使用します。
- * 浴温度は 145 $^{\circ}$ C を超えないように注意してください。
- * 水の蒸発により沸点が上昇するので水を補給して温度を調節します。水の補給後は直ちに攪拌して溶液が均一になるようにしてください。
- * 注水時は溶液が突沸して飛散するので、保護手袋や保護眼鏡等を装着し安全を確保してください。
- * アイブラック Fe 濃度 1000g/L の溶液の沸点は約 138 $^{\circ}$ C です。この温度は黒色仕上げをする品物の鋼種及び処理時間によって決定します。

