



アイブラック Fe-120

鉄鋼用 黒染剤



株式会社アイコー

<特長>

- ◇ 特殊有機酸を配合した鉄鋼用の黒染剤です。
- ◇ アイブラック Fe に比べて低い処理温度で使用できます。
- ◇ 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-120 濃度	700g/L
処理温度	120~130℃
処理時間	3~10 分

処理槽 : 低炭素鋼、ステンレス鋼など

処理能力 : 2.5~7.5m²/kg
10~20kg/kg (プレス品)
5~10kg/kg (ネジ類)

◇建浴方法

- ①所定量の 50%の冷水を処理槽に加える。
- ②必要量のアイブラック Fe-120 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-120 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-120 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 135℃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-120 濃度 700g/L の溶液の沸点は約 125℃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。

◇補給

- * 黒く仕上がらなくなりましたら、アイブラック Fe-120 を 50～100g/L 単位で補給してください。

◇色調変化

アイブラック Fe-120 濃度	500g/L	600g/L	700g/L	800g/L	900g/L
処理温度	115℃	120℃	125℃	135℃	145℃
仕上り色調	薄い黒色	黒色	深い黒色	青黒色	灰黒色 (無光沢)

◇処理時間

- * 処理時間を短くする場合はアイブラック Fe-120 を追加、もしくは水を蒸発させて溶液を濃くすることで沸点を上昇させます。
- * 沸点を下げる場合は水を補給して溶液を希釈します。

◇その他

- * 生成皮膜は耐食性がありますが、長時間外気に触れる場合はワックスや油を塗布してください。弊社製のラスタレスト 85 を推奨します。

<性状>

外観 : 薄緑～薄茶色粉末

<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 缶



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