



# アイストリップ MS-705

めっき皮膜剥離剤



株式会社アイコー

## <特長>

- ◇ 鉄鋼上のニッケル、無電解ニッケル、銅を剥離します。
- ◇ シアンを含有しません。
- ◇ 素地金属を傷めません。
- ◇ 剥離速度が速いです（初期剥離速度：30 $\mu$ m/時）
- ◇ 品物を処理液に浸漬して作業しますので、取扱いが簡単です。

## <使用方法>

	範囲	
アイストリップ MS-705A 濃度	80g/L	(銅めっき剥離時：150g/L)
アイストリップ MS-705B 濃度	200mL/L	(銅めっき剥離時：270mL/L)
処理温度	50~75℃	
処理時間	適宜	
タンク負荷	0.5~5.0dm <sup>2</sup> /L	

処理槽：低炭素鋼、ステンレス鋼など

\* 銅や銅合金が接合された部品は使用しないでください。

	初期剥離速度	
電気ニッケルめっき	30 $\mu$ m/時	(60~80℃)
無電解ニッケルめっき	25 $\mu$ m/時	(60~80℃)
銅めっき	2~5 $\mu$ m/時	(60~80℃)

処理量：300~400 $\mu$ m $\cdot$ dm<sup>2</sup>/L

- \* 剥離処理前に脱脂工程を行ってください。
- \* 無電解ニッケルの剥離の場合は必ず活性化を行ってください。
- \* クロムめっきは陽極電解法（弊社アイクリーン AC-4400）もしくは浸漬法で事前に剥離してください。
- \* 剥離速度が遅いときは再活性化を行ってください。
- \* 剥離速度を速める場合は全体の濃度を20%程度濃くしてください。  
また、処理液の攪拌や品物の揺動も剥離速度を速めます。
- \* 処理液に苛性ソーダを加えると剥離速度は速まりますが、残存スラットが多くなります。  
また、鉄鋼の種類によっては素地を傷める場合があります。
- \* 範囲外での使用は寿命を短くします。また、温度を上げすぎると素地を傷める場合があります（75℃以上で長時間加熱すると自己消耗します）。
- \* 冬期など液温が下がると沈殿物が発生場合があります。品物を浸漬したままにすると沈殿物が付着し、その周囲が侵食される場合があります。

## <管理方法>

### ◇補給

- \* アイスリップ MS-705 は使用すると徐々に濃度が減少し、剥離時間が長くなります。
- \* 補給する場合は MS-705A を 30g/L、MS-705B を 70mL/L 補給してください。

### ◇廃棄

- \* 廃液は硫酸もしくは塩酸で pH4.0 にし、石灰などで中和 (pH8.0) 後、スラッジをろ過して、ろ液を排水する。

## <性状>

- 外観    アイスリップ MS-705A    : 淡褐色粉末
- アイスリップ MS-705B    : 淡黄～褐色液体

## <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>

- セット品 (段ボール)
- アイスリップ MS-705A    4kg
- アイスリップ MS-705B    10L



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