



アイコーAD-85N

NPEフリー酸洗添加剤・黒皮除去剤



株式会社アイコー

<特長>

- ◇ 環境負荷物質のNPE（ノニルフェノールエトキシレート）は非含有です。
- ◇ 通常の酸洗液に添加することで、脱脂と酸洗が同時にできます。
- ◇ 酸洗によるスケールが発生しないので水洗が簡単です。
- ◇ 酸洗時の飛沫やガス等の発生を防ぐので、作業環境を悪くしません。
- ◇ 熱処理で生成したスケール（黒皮）や付着している油を除去できます。

<使用方法>

◇鉄鋼の酸洗

	組成	建浴濃度 (mL/L)	温度
標準	各種酸 アイコーAD-85N	≤500 10~50	25~60℃
各種前処理 (強い汚れ・スケール除去)	塩酸 アイコーAD-85N	250~500 20~50	25~60℃
	硫酸 アイコーAD-85N	100~250 50	55~60℃
亜鉛・銅めっき等	塩酸 アイコーAD-85N	200~350 10~20	25~55℃
光沢めっき前	硫酸 アイコーAD-85N	200 20	25~55℃
溶融めっき前	燐酸 アイコーAD-85N	400 50	55~60℃
エナメル塗装前	燐酸 アイコーAD-85N	200 50	50~60℃

◇その他

	組成	初期添加量 (mL/L)	温度・他
亜鉛ダイキャスト (洗浄・研磨剤除去)	燐酸 アイコーAD-85N	10 25~50	50℃ 1~5分
亜鉛めっき後 (変色・指紋跡防止)	アイコーAD-85N	1	-
クロメート処理 (膜切れ・シミ防止)			
最終水洗に添加	アイコーAD-85N	1	-
※クロメート処理液に添加	アイコーAD-85N	0.05	-

※黒クロメートへの添加で均一な仕上がりが得られ、エアー吹きを軽減できます。

<管理方法>

◇酸洗の場合

各種酸の補給と同時に補給してください。補給量は建浴時の酸との比率に準じてください。

◇クロメートの場合

水切れが悪くなって溜りが大きくなってきましたら、初期添加量の約 1/3 を補給してください。

