

ステンレス鋼の電解研磨剤



サンライト SKP

添加剤タイプ

サンライト SKP は、ステンレス鋼の電解研磨用添加剤です。リン酸+硫酸の基本組成液に添加して使用します。

【 特 長 】

SKP の添加により、均一でピット、くもり等のない光沢面が得られます。使用電流密度の範囲が広がり、複雑な形状の製品にも対応できます。分解物が非常に少ないので、長期連続使用が可能です。

【 使用範囲 】

非磁性（オーステナイト系）のステンレスに特に有効です。その他のステンレスも使用可能ですが、研磨効果が十分に発揮できない場合もあります。

【 特 色 】

1. ピット、曇りの発生が極端に少ない。
2. 連続補給による使用が可能。
3. 使用可能電流密度の範囲が大きく、線材から平板まで使用できる。
4. リン酸、硫酸の比率の変更が可能な完全別添タイプ。

【 使用方法 】

(1)建浴濃度

	薬品名	組 成 (使用範囲)
	85%リン酸	700~850mL/L (標準 775mL/L)
	98%硫酸	150~250mL/L (標準 175mL/L)
	SKP	30~100mL/L (標準 50mL/L)

(2)作業条件

処 理 条 件	作 業 条 件
処理温度	30~70℃
電流密度	5~30A/dm ²
処理時間	2~30分
治 具	SUS、銅、チタン等で接点以外はコーティング
陰 極	SUS、カーボン板等（銅板でも可）
揺 動	50~100mm 程度の横ストローク 5~15回/分

【 分析・補給方法 】

- (1) 分析方法 (直接 SKP の濃度測定はできません。リン酸、硫酸の濃度測定です。)
使用液 10mL をメスピペットにて採取し、100mL メスフラスコにて薄めます。
(1/10 に薄めます)
その薄めた液 10mL を 300mL コニカルビーカーに採取、水を 30~50mL 加える。
指示薬メチルオレンジを 3~5 滴加え、1N-NaOH にて滴定します。
赤色~オレンジ色に変色した所が終点です。その滴定量を A ポイントとします。
その滴定液にさらにフェノールフタレイン指示薬を 3~5 滴加え、オレンジ色~赤に近いピンク色に変色するまで 1N-NaOH にて滴定します。その滴定量を B ポイントとします。
(B ポイントは A ポイントと追加滴定ポイントの合計値となります)

$$85\% \text{リン酸濃度 (mL/L)} = (B - A) \times 69$$

$$98\% \text{硫酸濃度 (mL/L)} = (2A - B) \times 29$$

(2) 補給方法

上記測定濃度と管理濃度との差を補給して補正してください。
尚、SKP の補給量は上記硫酸の補給量の 1/3 程度となります。
(直接 SKP の濃度測定はできません。)

SKP の補給量は建浴時の比率にて補給して下さい。(酸の補給と同時期に)

【 その他 】

- (1) 作業前に液の攪拌を行ってください。
処理液が均一になるように作業前に攪拌して下さい。
(加温による温度差の発生、放置による上層と下層の濃度差等の発生があります)
- (2) 電解研磨液はリン酸、硫酸、SKP、溶解金属を含んでおります。
排水処理経路へ流す場合、PH、COD、BOD、金属分等に十分注意して下さい。
- (3) 排気装置の設置
出来れば排気装置の設置をお願いいたします。電解研磨液の温度上昇による蒸気や臭気の発生があります。(酸特有の臭気が発生します)

本品 (SKP) はほぼ中性の液体で、消防法第 4 類の危険物を含有しております。
当社 SDS 等を参考にして取り扱ってください。
又、電解研磨液は強酸性液体で、高粘度です。取扱いには十分注意をして下さい。

製造元 **サンライト株式会社**

本社・工場・埼玉県蕨市錦町 1-13-12 TEL 048(442)3810 〒335-0005
FAX 048(445)5704
名古屋営業所・名古屋市西区比良 2-3-01 TEL 052(503)3320 〒452-0802
FAX 052(503)3399