

[コード : 0211031/0211131/0211231/0211728]

アルカリ浸漬脱脂剤

A C - 1 0 0 《ACシリーズ》

Alkaline-cleaner : A C - 100(-200, -300, -L B)

1. アルカリ浸漬脱脂剤 : ACの特徴

- (1) 「AC-100」は、あらゆる加工油及び防錆油等に対して、強力な脱脂力及び洗浄力を発揮致します。又、浸透性に優れ、液切れが良く持ち出しが極めて少ない、非常に**長寿命型**です。
- (2) 「AC-200」は、乳化力、**浸透性に優れ**、強固な油汚れに強い脱脂力を発揮し、バフカス等の固定物の除去にも**効果的**に作用します。品物への汚れ・油等の再付着がありません。
- (3) 「AC-300」は、優れた脱脂-洗浄力に加え、**強力な金属封鎖剤**の作用で鉄、カルシウム等の多い硬水でも**弊害なく使用でき**、又、特にスマット発生が多い素材等に適しています。
※低COD, 低BODタイプで、且つ泡立ちを極力抑えた低発泡性脱脂剤です。
- (5) 「AC-LB」は、特殊製法による**高濃縮型液状/低発泡性タイプ**の脱脂剤であり、又、**珪酸塩及びリン酸塩類を全く含まず**、排水対策が容易です。
※スプレー洗浄、超音波洗浄、電解脱脂にも適用出来ます。

2. 適用範囲

鉄鋼、銅及び銅合金素地上のめっき、塗装の前の脱脂-洗浄処理 (AC-300&LB は鉄鋼専用)。

3. 使用方法

(1) 建浴組成及び使用条件

	A C - 1 0 0	A C - 2 0 0	A C - 3 0 0	A C - L B
AC濃度	80g/L (60~100g/L)	40g/L (30~50g/L)	50g/L (40~60g/L)	70g/L (20~80g/L)
温度	75℃ (60~90℃)	60℃ (40~80℃)	70℃ (60~80℃)	70℃ (40~80℃)
浸漬時間	10分 (3~20分)	5分 (3~15分)	10分 (3~15分)	5分 (1~10分)
適用素材	鉄鋼、銅・銅合金 (注)銅・銅合金:50~70g/L	鉄鋼、銅・銅合金	鉄鋼、ステンレス鋼 (注)鉄鋼専用	鉄鋼、ステンレス鋼 (注)鉄鋼専用
特徴及び備考等	◎ 脱脂力、浸透力。 ・液切れが良く、非常に長寿命。 ・品物の振動、液の流動併用等でより脱脂/洗浄効果大。 ・バフ滓、スマットも除去可能。	◎ 乳化-脱脂浸透力 ・トリクレン等の、塩素系代替洗浄剤として有効。 ・バフカス、スマット等の除去。	◎ 低COD、低BODタイプ ・カルシウム、スケール、錆、スマット等に対しても効果大。 ・低発泡性。	◎ スプレー洗浄及び超音波洗浄適用。 ・ 低発泡性。 ・P)リン塩、珪酸塩含まず。 ・大物塗装前のスプレー洗浄。

- ◎ “AC-100、AC-200” は、無電解めっき前の浸漬脱脂剤としても非常に効果を発揮します。
又、“AC-100” は油分離タイプですので、“オーバーフロー” を設置したタンクをご使用下さい。

株式会社 金属化工技術研究所

〒131-0043.墨田区立花 4-28-22. TEL03-3617-4600.FAX03-3617-4688

東京営業所 : TEL03-3617-4602 大坂営業所 : TEL06-6783-3449 名古屋営業所 : TEL052-902-3810

4. 補給及び管理方法

通常、脱脂力が低下した場合、AC-100 (-200, -300, -LB) を適宜 10~30g/L 補給します。尚、補給しても脱脂効果がさほど回復しない場合は、脱脂液の老化が進んでいますので、更新（新建浴）して下さい。又、くみ出しの多い場合には、比重あるいはボーメ管理も可能です。

◇分析による補給管理を行う場合は、

①脱脂液：5mlをコニカルピーカーに採り、②純水：100mlにて希釈し、③メチレンジ(AC-300の場合は、フェノールフレンを使用)を数滴加え、④N/2 塩酸標定液で滴定する[滴定数：Xml]。

◎分析滴定数を基に濃度を求め、脱脂剤の不足分（消耗分）を算出し補給致します。

【脱脂剤ACの濃度】

AC-100 (g/L) = 「X」×f×8.1 (N/2 塩酸滴定：fはN/2-HClのファクター)

AC-200 (g/L) = 「X」×f×7.2 (N/2 塩酸滴定：fはN/2-HClのファクター)

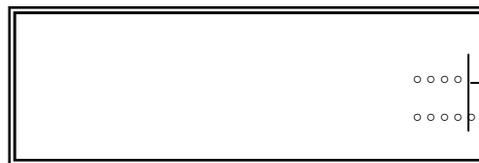
AC-300 (g/L) = 「X」×f×13.5 (N/2 塩酸滴定：fはN/2-HClのファクター)

AC-LB (g/L) = 「X」×f×10.8 (N/2 塩酸滴定：fはN/2-HClのファクター)

5. 設備及び工程例

[設備例] 自動機等に組入れて使用する場合は、脱脂槽手前（入口）に“オーバーフロー口”を設け、進行方向の出口に空気またはポンプの吐き出し口を設けますと、品物への油の再付着を 防ぎ、液の寿命も伸び長期連続使用が可能となります。

オーバーフロー口……→



←脱脂液流動方向

弱い空気攪拌
⇒機械進行方向

└─ 熱交換機/循環ポンプ吐き出し口

[工程例]

◇鉄鋼素地の場合

酸処理・予備洗浄(溶解脱脂、KBA 脱脂等)⇒水洗⇒アルカリ脱脂：AC (-100, -200, -300, -LB)
⇒水洗⇒初段電解脱脂 (ACT 等) ⇒水洗⇒電解脱脂/洗浄 (プレメント、KEC, EC 等) ⇒
水洗⇒活性化(硫酸、KA-3)⇒水洗⇒めっき (注) 銅及び銅合金素地の場合にはお問い合わせ下さい。

(注)汚れ状態によっては、初段電解脱脂をアルカリ脱脂より手前に配置することも可能です。

6. 取扱い及び排水対策

- (1) ACをご使用の際は、事前に必ず「MSDS」をよく読んでお取り扱いください。尚、ACはアルカリ性ですので、取扱い時はゴム長靴/手袋、眼鏡等の保護具を着用して下さい。
- (2) 排水処理は、「アルカリ系」として処理しますが、泡立ちが甚だしい場合は消泡剤を添加し、場合によっては (COD,BOD 規制対策として) 活性炭処理の併用も必要です。

※他、ご使用に当たってご不明な点が御座いましたら弊社各営業所にお問い合わせください。

株式会社 金属化工技術研究所

〒131-0043.墨田区立花 4-28-22. TEL03-3617-4600.FAX03-3617-4688

東京営業所：TEL03-3617-4602 大坂営業所：TEL06-6783-3449 名古屋営業所：TEL052-902-3810