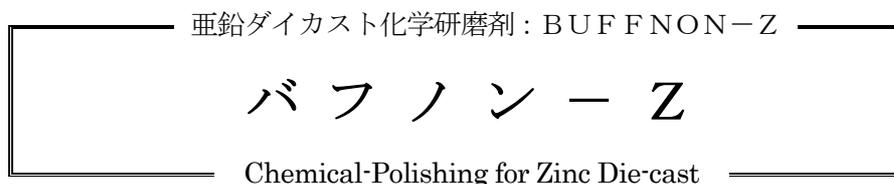


[コード : 0131016]



1. バフノン-Zの特徴

- (1) 研磨の省力化、あるいは研磨時間が短縮化されメッキ工程が簡略化出来ると同時に、研磨工程を工程内に組み入れた自動化が可能です。
アルカリ脱脂及び電解脱脂を省くことも可能で、又、特別な場合以外はトリクレン等の塩素系溶剤脱脂も必要ありません。
- (2) 光沢・平滑研磨作用が極めて優れており、エメリ-#240 研磨面でも 70~80%以上の平滑能力があり、後のめっきの光沢・レベリングが向上します。
- (3) 離型剤の除去やホーニング、サンドブラスト、振動及びガラ研磨した素材に対して研磨カスや研磨異物の除去に非常に効果があり、後のメッキのフクレ・密着不良を防止します。
- (4) 複雑な形状の品物、凹部やパイプ等の内面まで研磨でき、後のメッキのつきまわりを 10~30%改善し、耐食性を著しく向上致します。
- (5) メッキ前の化学研磨、活性化剤としての適用だけでなく、成形品のバリ取りや寸法精度合わせ、塗装の前処理剤としても有効です。

2. 適用範囲

J I S - Z D C 2 に相当し、銅の含有量が 0.25%以下の材質に適用出来ます。

用途 : めっき、塗装前の光沢研磨及び活性化剤、成形品のバリ取り及び寸法合わせ等。

(注) 銅や鉛含有量の多い素材はバフノン-Z に浸漬しますと灰色~黒っぽいスマットが発生しますので適用できません。又、バフ鏡面研磨した品物には適しません。

3. 使用方法

(1) 建浴及び使用条件

光沢/化学研磨としての適用の場合、“バフノン-Z”原液のまま使用します。

※活性化だけの場合は、30~60%の希釈使用も可能です。この場合でもメッキの密着改善、つきまわり改善に十分効果を発揮致します。

◇使用条件

処理温度.....10~35℃ (低い方がよい)

浸漬時間 攪拌 ※.....5~30 秒

無攪拌.....5~1 分 30 秒

※攪拌を行った方が、研磨-平滑性が優れ、光沢も良好です。

攪拌は“品物のゆり動かし”、プロペラによる攪拌/流動、又は均一な弱い空気攪拌等によって行います。

なお、処理温度が高い場合は浸漬時間を短くします。

(2) 管理方法

“バフノン-Z”原液 1L 当たりの処理量は大体 400~500d m²です (処理時間、温度及び品物の形状、汲み出し等によって異なりますが・・・400~1000d m²)。

寿命限界になりますと、光沢が低下しますので再建浴して下さい。

補給による連続使用も可能ですが、建浴時よりも光沢及び平滑作用が幾分低下しますので、品物によっては再建浴した方が“バフノン-Z”の性能がよく発揮出来ます。

又、液温が 35℃以上になりますと、光沢が低下し肌アレを起こす場合がありますので、1回の処理量を減ずるか、処理タンクを大きくして温度をコントロールする必要があります。

◇分析管理

バフノン-Zは、酸度を分析することによって濃度管理をする事も可能です。

①サンプル 1mlを、安全ピペッターでポリエチレンビーカーに採取し、50mlの水で希釈する。

②指示薬フェノールタリンを添加し、N/2NaOH標準液で滴定する (無色→赤色) : 「X」 ml.

$$\text{バフノン-Z 濃度 (ml/L)} = \text{「X」} / (16 \sim 17) \times 1000. \quad \text{※} 16 \sim 17 \text{ml.}$$

※建浴時(原液) : X=16~17ml、60%液 : X=9.6~10.2ml、30% : X=4.8~5.2ml.

③補給方法

☆初期建浴の酸度より、滴定数「X」が“1ml低下”した場合、バフノン-Z(原液)を“約 60ml/L (58.8~62.5 ml/L)”補給します。

3. 作業工程例

注-1) 注-2) 注-3) 注-4)

バリ取り又は粗研磨⇒(予備脱脂 : バフ滓除去等)⇒酸性エマルジョン脱脂(KBA処理)⇒水洗(2回)⇒(電解脱脂・洗浄⇒水洗)⇒**バフノン-Z(化学研磨・活性化)**⇒水洗(1~2回)⇒青化銅ストライクめっき⇒後のめっき工程へ

注-1) エメリー#240 番程度で粗いバリ取り等。但し光沢のみ要求される品物の場合は必要ありません。

注-2) 空バフ、油性研磨剤を用いない研磨、水溶性コンパウンドを使用したガラ研磨をした品物の場合は、この予備脱脂は必要ありません。油性研磨剤の付着がある場合は必要です。

注-3) 化学研磨で処理する前に、KBA処理した方が、バフノン-Zがより効果的に働きます。

KBA..... 3~10%Vol	}	常温で、3~20秒間処理。
塩酸 (又は硫酸、又はKA-3) 3~10 "		
(KA-3の場合 30~100g/L)		

注-4) 油性研磨剤やバフ研磨した素地等の品質上特に厳しい品物の場合は電解洗浄を行います。

4. 設備

処理タンク及び攪拌装置の材質はプラスチック製か、そのコーティングされたものを用い、処理タンクの底部はスラッジや排水用のコックを取り付けたほうが便利です。

バフノン-Zはミスト抑制効果がありますが、安全のために排気装置を取り付けて下さい。タンクの大きさは、品物の全表面積 1 d m²に対して、無攪拌の場合は 4~6L、攪拌の場合は 8~12L 容量以上の大きさが必要です。温度上昇を抑制する為にやや大きめが有利です。

5. 排水処理

バフノン-Zの排水は、強酸性であり可溶性弗化物、硝酸、亜鉛等を含んでおりますので、中和-沈殿処理には苛性ソーダ及び消石灰・硫酸アルミ等を併用使用します。

又、アミン系キレート剤を含んでいますので特に銅系の排水との、金属（Cu）除去前の混合を避けて下さい。

6. 取り扱い上の注意

(1) バフノン-Zは、事前に「MSDS」をよく読んでお取り扱い下さい。

(2) バフノン-Zの取り扱い及び作業時には、必ず保護具（保護手袋、ゴム前掛け、長靴及び安全眼鏡等）を着用して下さい。

又、万一ヒフ等に付着した場合は速やかに流水でよく洗って下さい。

2004.03.20