

銅、銅合金の常温黒染剤

コパール 810

常温黒染剤で唯一、金属表面の光沢を損なうことなく、金属素地の光沢に準じた光沢仕上げが可能な銅、銅合金の常温黒染剤です。

一般的な黒染め剤特有のスマット(スス状の汚れ)がワーク表面に付きませんので、黒染加工後にワークを拭きあげる必要がありません。

特長:

1. 色調は銅合金の種類によって黒色から若干茶色がかった黒色に仕上がります。
2. 金属表面の光沢を維持した綺麗な仕上げが可能です。
3. 常温黒染剤特有のスマット(スス状の汚れ)がワーク表面に付かないため、拭きあげが不要です。
4. 継ぎ足し連続加工が可能で、塗装密着性を改善する塗装下地としてもご活用頂けます。
5. 特別な装置が不要で、臭いもなく短時間で加工が行えます。
6. 寸法精度に影響を与えません。

黒染の手順:

① 脱脂: アルカリ脱脂剤「デグリース A」を5~10倍に希釈し、2~5分浸漬します。

② 水洗: 水で十分に洗い流します。

< 錆びがある場合、染まりにくい場合 >

ショットブラスト、研磨、若しくは10~15%濃度の硝酸または硝酸+塩酸溶液に3~5分浸漬して錆びの除去又は表面の活性化を行います。

③ 黒染め: 「コパール810」原液にワークを2~10分浸漬します。
目視でまんべんなく染まった事を確認してください。

④ 水洗: 表面についた処理液を十分に洗い流します。

⑤ 防錆処理: 水置換性防錆剤(E-TEC505+)に浸漬します。



荷姿: 1ガロン(3.8L)、18L

処理液の保守と廃棄:

一度使用した処理液は新しいものと混ぜずに分けて保管してください。

染まらなくなった処理液は、産業廃棄物として専門業者に廃棄処理を依頼してください。

注意事項:

- 強酸性溶液ですので液が皮膚についたり目や口に入らないようにマスク、ゴーグル、ゴム手袋を着用してください。
- 皮膚に付いた時は石鹼で洗い流してください。
- 万一目に入った場合は直ちに15分間流水で洗眼した後医師の診断を受けてください。
- 子供の手の届かない冷暗所に保管してください。

液色:	透明ブルー
液性:	強酸性、普通物
比重:	1.1/20℃
皮膜厚:	0.2~0.3 μm
耐熱温度:	400℃(断続 600℃)
対象素材:	銅、真鍮、青銅