

鉄鋼黒染剤

適当なポリ容器かガラスの器を用い、常温での化学反応により鉄鋼部品を美しい黒色に仕上げる黒染剤です。

アルカリによる高温黒染と同じ色に仕上り、できた黒染層は丈夫で、こすってとれたり、はがれたりしません。

だれでも簡単にでき、原液は何年も変質しませんから、ときどき黒染処理を必要とする職場にご用意いただきますと大変便利です。

特 色

- 特別の設備、装置はいりません。
- 段どり時間、加工時間はわずか（10分前後）です。
- 不燃性、無臭ですし、加温しませんから作業はどこでもできます。
- 黒染加工によるひずみ、寸法変化はおこりませんので、高精度部品の黒染ができます。
- 生成した黒染層は丈夫で防錆力があります。（裏面の「黒染とは」参照）。
- ニッケル鋼、クローム鋼、焼きの入った特殊鋼も黒染できます。（裏面の「技術資料」参照）。

こういうときに最適です。

- 納期を急ぐとき。
- ときどき黒染するとき。
- 少量の黒染処理。
- 熱によるヒズミを避けたいとき。
- 社外に出せない部品の黒染。
- 試作品の黒染。



熱処理鋼を黒染する

熱処理されて硬度のあがった特殊鋼は、通常の黒染剤では黒染できませんが、ハイ・ブラック・SはHRC60まで、若干濃度をあげるか、浸漬時間をのばすだけで、きれいに黒染できます。HRC60を越したものは脱脂のあと活性化をおこなって処理します。

黒染(くろぞめ)とは?

鉄鋼の黒染は銃身にみられるように光線の反射を防ぐためと、ボルト、ナットのようにその部品の存在をめたさせる目的で行われてきましたが、最近ではデザインとして黒の色調を機械にとり入れるため黒染することが多くなりました。

黒染加工するのは鉄の地肌を生かした黒色をうるためで防錆は二次的なものです。

アルカリによる高温黒染も後処理工程で油煮(約130°Cの油で煮る作業)をするため光沢がでて防錆力がつきませんが、本来さほど防錆力はありません。

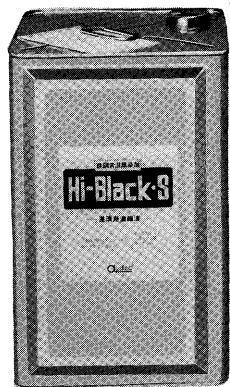
また、塗装下地処理のパーカーライジングやボンデ加工とは処理方法、目的とも異なります。



用途

- 工作機械、自動機、各種専用機、その他いろいろな機械とその部品の黒染。
- 治工具、特に高精度治工具の黒染。
- ゴムやプラスチックの付着した部品の黒染。
- ひずみや寸法のくわいが許されない精密部品の黒染。

荷姿



◀ 18ℓ ポリ内張り缶入り



◀ 1 ガロン (約 4ℓ) ポリ容器入り

くわしい使用説明書がついています。

廃液の処理

廃液は酸性ですからアルカリ(ソーダ灰など)で中和し、沈殿したスラッジを除去して流します。

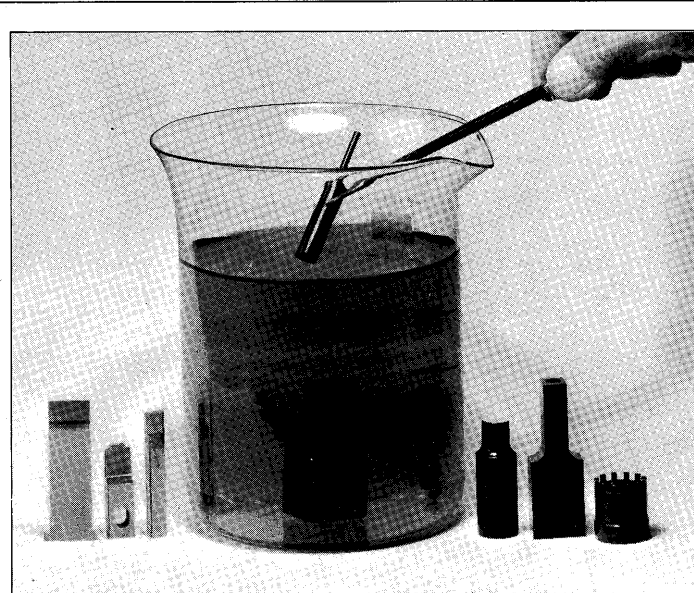
オーデックの金属処理剤

- | | |
|--------------|---------------------------------------|
| ハイ・ブラック・S・XC | 廃液を出さずに鉄鋼を連続黒染するつぎ足し可能な超濃縮タイプ。 |
| イージーブラック | 鉄鋼の塗布、スプレー用常温黒染剤。 |
| C1ブラック | 鋳鉄鋼、鍛造品専用の常温黒染剤。スス状のカスがつかず真黒に仕上る。低価格。 |
| A3(エースリー) | アルミニウムの常温黒染剤。ほとんどの材質がきれいに黒染できる。 |
| AT・ブラック | 塗布で用いるアルミニウムの常温黒染剤。補修用。 |
| デグリースA | 常温黒染の前処理用脱脂剤。 |
| ラスメット | 黒染の後処理用防錆つや出し剤。 |

◆ 以上は金属処理剤の主なもの、このほかにも用途、目的に合わせ、多種類の常温黒染剤、防錆剤を用意してあります。ご一報くだされば資料送呈致します。

使い方

(ハイ・ブラック・Sによる常温黒染工程はつぎの5つの工程ですが2つめの工程は省略できます。)



① 脱脂

塩素化合物溶剤またはアルカリ脱脂剤で完全に脱脂します。(専用脱脂剤として当社製品デグリースAがあります)。サビ、スマット、スケールがついているときは市販の36%塩酸を水で2~3倍にうすめ、この中に浸漬して除去します。ついてないときはこの工程は省略。

② サビ除去

(省略できる)

③ ハイ・ブラック・S 浸漬

ハイ・ブラック・Sを水で2~3倍にうすめた溶液をつくり、その中に浸漬します。浸漬時間は3~5分。室温、材質、表面硬度により浸漬時間を調節してください。

④ 水洗

溶液からあげて水で充分すすぎます。湯を用いると乾燥が早くなります。乾燥は常温でも強制乾燥でもかまいませんが充分にしてください。

⑤ 仕上げ

油に浸漬して仕上げます。(当社製品ラスメットをご使用になりますとつや出しと防錆ができます。)

技術資料

原液の比重: 1.133/26°C

折曲試験: 180度折り曲げてはく離なし。

原液の色: グリーン

エリクセン試験: 3.6.9%はく離なし、湿度試験: 168時間(50°C、98%)発錆なし。

原液のPH: 1

黒染の色調: リアルブラック

黒染層の厚さ: 0.3~0.8ミクロン

処理面積: 1ℓで2~5㎡

耐熱試験: 600°Cで1時間変化なし。

黒染できるもの: 鉄、銅、鋳鉄、鋳鋼、亜鉛
黒染できないもの: 非鉄金属、ステンレス
処理できる表面硬度: HRC60まで

描画試験: 20/20