

機械の部分黒染／補修／治工具の黒染に 塗布・スプレー・浸漬で使える鉄鋼常温黒染剤

Hi-Black ハイ・ブラック (濃縮)

常温での化学反応によって鉄鋼部品をアルカリによる高温黒染と同じ黒色に仕上げます。ハイ・ブラックは反応スピードが早いので（標準濃度で30秒～1分）浸漬のほか、組立てた機械の部品の黒染仕上や補修、また槽に入らない大きな鉄鋼製品を塗布・スプレーによって黒染することができます。浸漬には通常5～8倍にうすめて使用します。

特 色

- 反応が早く、塗布して黒染することもできますから、組立てた機械の一部の黒染や補修、槽に入らない大きな鉄鋼製品の黒染に使えます。
- 作業時間は数分です。
- 黒染による被加工物の寸法変化はありません。
- イモノも真黒に仕上げることができます。
- 不燃性で臭気もありませんから、どこでも使用できます。
- 経済的な濃縮液です。塗布には3～5倍、浸漬、スプレーには5～8倍に水でうすめて使用します。
- 原液は何年でも保存できます。



用 途

機械・機械部品
治工具などあらゆる鉄鋼製品の黒染。

技術資料

色 : ブルー
比 重 : 1.114/26℃ 濃縮液のpH: 1以下
生成する黒染層の厚さ: 0.2～0.3ミクロン
耐 熱 性: 600℃で1時間変化なし
黒染できるもの: 鉄鋼、鋳鉄鋼
黒染できないもの: 非鉄金属、ステンレス
黒染しにくいもの: 表面硬度HRC50以上の鋼
ニッケル鋼、クローム鋼

廃液処理(浸漬使用のとき)

廃液は水でうすめ、アルカリ（消石灰など）で中和し、うわずみは放流、沈殿したスラッジは別に処理します。
(シアン化物、有機水銀、6価クローム、PCB、砒素などは含んでいません。)

表面硬度の高い部品の黒染、またより丈夫な黒染層を必要とするときは浸漬用ハイ・ブラック・Sをご使用ください。
お申越次第リーフレットをお送り致します。

荷 姿

1ガロン(約4ℓ)ポリ容器入り
18ℓポリ内張缶入り

用 い 方

塗 布

脱脂→塗布→残留液除去・乾燥→みがき・防錆

1. 黒染する箇所をメタルクリーン（当社製品）でよく脱脂します。
2. ハイ・ブラックを水で3～5倍にうすめた溶液を、ハケ、筆、スポンジでムラなく塗ります。
3. 30～90秒で黒く染りますから、吸水性の布で残留液をとり、さらに放置して乾燥させるかドライヤーなどで強制乾燥します。
4. やわらかい布で磨き、マシン油、防錆油をぬるカスプレーして仕上げます。

浸 漬

脱脂→浸漬→すすぎ・乾燥→防錆

1. 被加工物を脱脂剤（当社製品デグリースA）で十分に脱脂します。サビ・スマットがあるときはこのあと酸で除去します。
2. ハイ・ブラックを水で5～8倍にうすめた液の中に浸漬します。浸漬時間は1～3分です。
3. 水ですすぎ、十分に乾燥します。
4. 防錆油に浸漬するか、塗布、スプレーして仕上げます。
(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。)

スプレー

塗布のかわりにスプレーガンでスプレー（水溶液は5～8倍液）するほかは、塗布と同じ工程です。

◎作業にはゴム・ビニール手袋をつけ、保護メガネを着用してください。