

鉄・鋼・鋳鉄用

＜常温黒染剤＞

トビカブラッキー

[BLACKKEY]

黒染加工が常温作業でどこでもどなたでも簡単に黒染できます。(本剤は濃縮液ですから水道水でうすめて使用します。)

I 特 徴

- ◆加工技術が極めて簡単で特別な設備を必要とせず少量のものはポリバケツで充分です。
- ◆被処理品が複雑な形状のものでも均一な皮膜ができます。
- ◆加工温度が常温ですから材質をいためることはありません。
- ◆ブラッキー (Blackey) は無臭・引火性もなく長期保存でも変質いたしません。
- ◆加工前後の寸法の変化は殆んどありません。
- ◆加工法としては浸漬法のほか、刷毛塗り、スプレーもできます。



容器 5ℓ 入、20ℓ 入 (濃縮液)

II 用 途

鉄、鋼の完成品、部品の黒染に広くご使用いただけます。例えば…

- ◆プレスされた部品・ピン・ネジ・ボルト・ナット・ワッシャー
スプリング・シャフト・ロール。
- ◆機械・治工具・金型の完成品または部品。銃砲身・鋳物類。
- ◆組立てた機械の一部分の黒染や補修。
- ◆槽に入らない大きな鉄鋼製品の黒染。

III 技術資料

▲色……ブルー ▲比 重……1.114/26℃ ▲臭 気……無臭
▲PH……1.2 ▲引火性……不燃

黒染層膜厚：0.2～0.3μ

黒染不能品：非鉄金属・ステンレス

難黒染品：高熱処理品・ニッケル・クロム・珪素等の各鋼に対しては黒染能力が弱い。

人体への影響：健康皮膚体には影響はありませんが傷口、粘膜等には刺激があり炎症を起す恐れがありますので、なるべくゴム又はビニール手袋を着用して作業することが望ましいです。又、作業終了後は充分水洗を励行して下さい。なお、手等に付着した過剰酸化物である黒色スラッジは石鹼水等で簡単に洗去できます。

IV 廃液の処理

ブラッキーはシアン化合物、6価クロム等の有害重金属やPCB、砒素等の有毒物は含有しておりません。

処理要領としては廃液槽に不要鉄片を入れ5日間放置すれば、液は濾過してそのまま排水できます。又急を要する場合は硫酸第一鉄と消石灰の5～10%水溶液を加えて中和しPH7～8にすれば残存金属類は水酸化物となって沈澱し、これを濾過すれば濾液はそのまま排水して差支えなく、沈澱物は圧搾してポリ袋等に入れ排棄します。

使用法

◎浸漬槽 少量の場合はビーカー、ポリバケツ等を使用し、大量の場合はFRP又はポリ製槽かライニング槽を使用して下さい。(金属製槽は不可)

◎工程

1. 脱脂 → 黒染加工は化学反応によるので完全脱脂が必要です。(脱脂不十分の際は染ムラを生じやすい。)脱脂剤としてはトリクレン、または専用脱脂剤として弊社製品トビカマリットがあります。トリクレン脱脂剤の場合には被染体を1～2分浸漬し、充分脱脂の上取り出し自然乾燥します。
2. 表面活性化 → サビ、スマットがある場合は10%塩酸水溶液(工業用塩酸を水で2～3倍にうすめた液)に1～2分間浸漬します。尚難黒染品の場合は弊社製黒染促進剤オックスピー液を使用しますと、染り易くなります。
3. 黒染処理 → ブラッキーを水(蒸留水又は水道水)で1:7・(8倍)の割合にうすめ、この溶液中に上記前処理完了した被染物を入れ、数回上下に攪拌しつつ1～3分間浸漬します。(原液のまま又は稀釈割合が不十分の場合は定着不良となります。鋳物の場合は1:9～10が適当であり、又、1:12までは稀釈可能です。(刷毛塗りの場合は1:4が適当です))
4. 水洗(湯洗) → 表面に黒い「スラッジ」が付着しているので、できればスポンジ又はウェース等でかるく洗拭して下さい。
5. 常温乾燥 → 常温乾燥3分位で安定しますが、これだけでは錆を生じやすい為速やかに次の作業へ進んで下さい。
6. 黒染仕上 → 黒染仕上剤メタルクリン原液の中に加工物を5～10分間浸漬して下さい。浸漬を充分したならばすぐに取り出せば完成品が仕上がります。(取出してからそのまま1時間以上放置すれば効果充分です。)

トビカ メタルクリン (黒染仕上剤)

塗膜の外観：透明な薄い切れ目のない皮膚。

物性：粘度(SUS)36(20℃) 引火点58℃ 表面張力 水の約1/3。

有機材料 殆んど冒さない。水置換性・浸透性・拡散性・撥水性・いずれも強力。

防錆力：屋内 24ヶ月(最低)。促進試験 湿度100%、温度49℃、1,200時間(最低)。

塩水噴霧試験 20%塩水噴霧試験で軟鋼を120時間防錆。

使い方：浸漬、ハケ塗り。

容量：トビカ ブラッキー(濃縮液) 5ℓ入・20ℓ入

トビカ メタルクリン 5ℓ入・18ℓ入

製造元



東美化学株式会社

〒132 東京都江戸川区小松川3-36-20
TEL: 03(3683)5631(代表)
FAX: 03(3637)7877