

— 銅・真鍮・亜鉛 —

＜ 常温黒染剤 ＞

# トビカ ブラックキーC

## 〔BLACKKEY-C〕

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の装置を必要とせず少量のものはポリバケツで充分です。
- ◆加工温度は常温で且つ短時間の作業で仕上がります。
- ◆本液は無臭の水溶液で引火性なく長期保存しても変化いたしません。
- ◆加工前後の膜厚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もできます。

### II 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

人体への影響：健康体には影響ありませんが、傷口・粘膜には炎症を起し湿滲となるおそれがありますので、ゴム又はビニール手袋の着用が望ましいです。又作業終了後は水で顔・手など十分に洗って下さい。なお手についた黒いスラッジは石鹼使用により簡単に洗去できます。

### III 廃液の処理

ブラックキーCはシアン化合物、有機水銀、6価クロー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。

処理要領としては液は酸性（PH1.0）を呈しますので第一硫酸鉄、ソーダ灰等の5～10%水溶液を加えて中和しPH7～8にすれば残存金属塩又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。

## IV 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又はポリ容器かライニング槽を使用して下さい。(金属槽は不可)

### ◎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が最も有効です。  
本溶剤中に被染体を1～2分浸漬し、充分脱脂の上取り出し自然乾燥後水洗します。アルカリ脱脂剤使用の場合は50～60℃の洗剤溶液中に4～5分間浸漬後水洗の上5～10%硫酸水溶液に入れて中和(約1分間)し水洗します。
2. 黒染処理 → ブラックーCを水(蒸留水又は水道水)で1:6(7倍)の割合にうすめこの水溶液中に上記の脱脂処理した被染物を入れ数回上下に攪拌しつつ5～7分間浸漬します。(原液のまま又は希釈割合が不十分の場合は定着不良となります。)
3. 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。(湯洗すると乾燥が早くなります。)
4. 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。
5. 黒染仕上 → 黒染仕上剤「メタルクリン」液中に5～10分間浸漬して後引上げ、そのまま1時間以上放置して仕上ります。

### ☒ 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膜。

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：スプレー、浸漬、ハケ塗り。

容 量：トビカ ブラックーC (濃縮液) 5ℓ入・20ℓ入

トビカ メタルクリン 5ℓ入・18ℓ缶入

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