

— 銅・真鍮用 —
《常温黒染剤》
トビカ **ブラッキーC**
N-20
《BLACKY-C N-20》

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。
- 従来品に比較して深みをおびた黒に仕上がります。
- 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……………無色 △比 重…………… 1.112 /20℃ 無 臭……………無臭

△PH…………… 1.2 △引火性…………… 不燃

容器 5ℓ 入、20ℓ 入 (濃縮液)

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・手など充分に洗って下さい。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

ブラッキーC N-20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 (PH 1.0) を呈しますので硫酸第一鉄、ソーダ灰等の5~10%水溶液を加えて中和しPH 7~8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。

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、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。又はウエスカタオル等で溶剤をぬぐい取って下さい。

2. 黒染処理

➔ ブラッキーC N-20を水(蒸留水又は水道水)で4～5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1～2分間浸漬します。

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. 黒染仕上

➔ 黒染仕上剤メタルクリンスペシャル液中に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。なお、乾燥被膜に仕上げたい場合は弊社製品トビカラストンPをご使用下さい。

●トビカメタルクリンスペシャル(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37.8℃ 3.8 Cst 引火点80℃ 比重30℃ 0.806 流動点-30℃以下
被膜の厚さ1.8μ

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：室内バクロ30日間 変化なし 塩水噴霧20時間 A級 湿潤試験 500時間 A級

使い方：浸漬、ハケ塗り。

容量：トビカ ブラッキーCN-20(濃縮液) 5ℓ入・20ℓ入

トビカ メタルクリンスペシャル 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3-6
TEL: 03(683)5631(代表)
FAX: 03(637)7877