

水溶性黒染被膜剤

BLACKER 9696

BLACKER 9696 は、特殊バインダーをベースに固形黒染剤として超微粒子カーボンを添加した製品で、テンパーの熱を利用して、処理品表面に密着した黒染樹脂被膜を形成する製品です。

その被膜は速乾性で、防錆油を塗布する事で均一な光沢のある被膜に仕上る事が出来ます。

特長

1. 処理品はキューティング後防錆油を塗布して手で扱っても手が黒くならない。
2. キューティング温度が 120℃以上で硬質被膜が得られる。
3. タンク・コンベア等の設備の汚れが少ない。
4. 濃度管理が容易である。
5. 液温管理が容易である。

使用濃度

処理品の熱容量にも拠りますが、小ネジから大きなキャップスクリューまで10%～20%の範囲です。

代表性状

| | | | BLACKER 9696 |
|-----|----------|--------------------|--|
| 比重 | 15℃ | g/cm ³ | 1.023 |
| PH | (10 倍) | | 10.05 |
| 粘度 | 40℃ | mm ² /s | 2.084 |
| 蒸発量 | 110℃, 2h | mass% | 10.20 |
| ※適応 | | | テンパー温度300℃以上 4φ以上 テンパー温度200℃以上 8φ以上 |

※処理品の質量によっては 150℃以上でも可能。

●本商品の取扱については、容器に記入の取扱注意事項を熟読の上、ご利用下さい

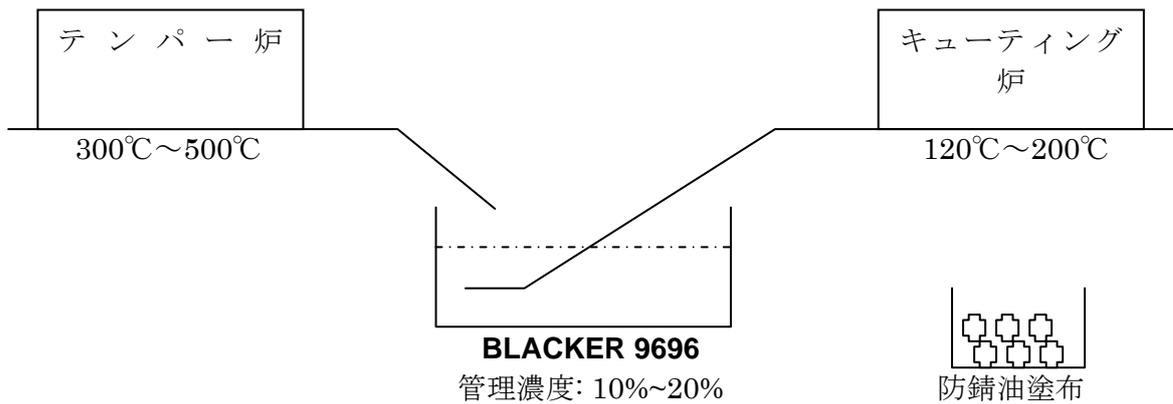
●掲載の性状・性能等については正確さや完全さを保証するものではありません。予告無く変更される事があります。

001310/0001MS

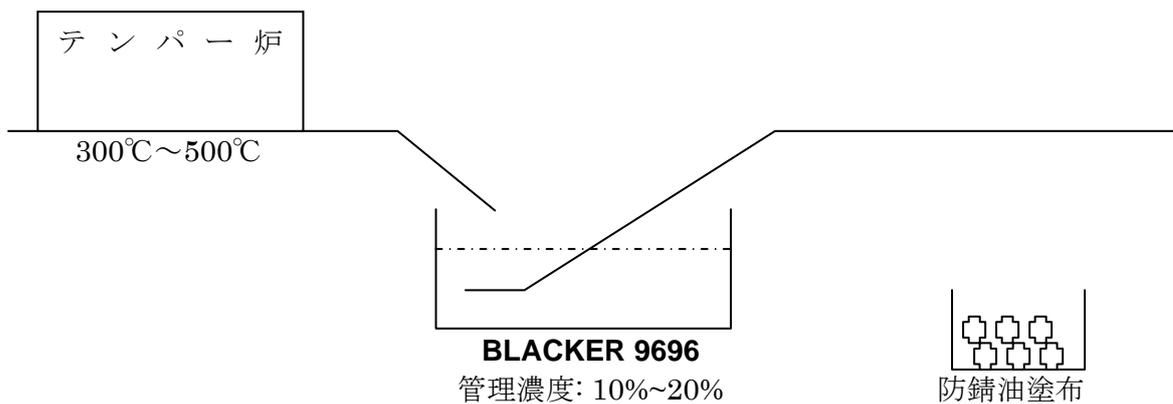
CATL-J446730

使用例

1)



2)



キューティング工程のない場合は、処理品を数日放置して被膜を硬化させてから防錆油を塗布して下さい。

使用液の管理

管理項目 pH 及び濃度

【濃度の測定方法】

①現場での測定方法

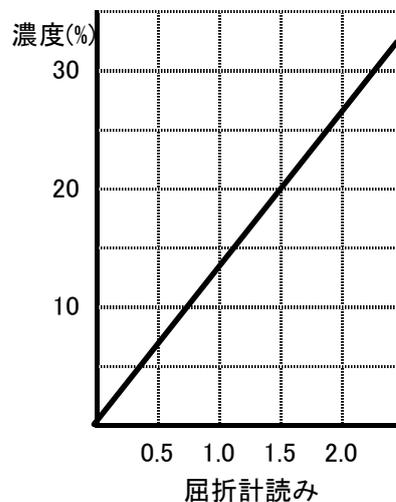
試料液100ccを採液して、所定のポリ塩化アルミニウムを加える。

その後攪拌・放置し、濾紙で濾過する。濾液を屈折計で読みグラフで濃度を換算する。

25%ポリ塩化アルミニウム添加量

| | |
|-------------|-------------|
| 5% → 0.5cc | 10% → 1.0cc |
| 15% → 1.5cc | 20% → 2.0cc |
| 25% → 2.5cc | 30% → 3.0cc |

[計算式] 濃度(%) = 13.3 × 屈折計の読み (濃度は予想濃度です)



②実験室での測定方法

試料液 10cc を採液して、精秤後、水分を蒸発させる。

次に 100℃ で 1 時間、恒温器に放置して蒸発量を精秤し、次の計算式にて算出する。

$$[\text{計算式}] \quad \text{試料液濃度}(\%) = \frac{\text{蒸発残量}}{\text{試料液採取量}} \times \frac{100}{0.0985}$$

【pH 測定方法】

pH メーターを使用して測定する。

注意事項

1. 使用油温は 10℃～40℃が望ましい。(液温が高いとコンベアの汚れと液の劣化に影響します。)
2. 攪拌は泡の立たないようにして下さい。
3. 処理品に油を塗布しない場合は、ボルトに手を触れても手が汚れることはありませんが、防錆油を塗布する場合は、キューティングを行なわないと処理によっては手が黒くなる場合があります。
4. 防錆油を塗布する場合は、キューティング後、処理品が冷却してからの望ましい。
5. 黒染処理品の被膜を除去したい場合は苛性ソーダの液で黒染処理品を炊きブラシのようなもので被膜を落として下さい。
6. キューティング温度は 120℃～200℃ですが、150℃が望ましい。