

電解液		中 性				
		SUS-AⅡ		SUS-MA	SUS-200	SUS-HC
特徴					 	 
		(1)2B材・ヘアラインの軽い溶接焼けを処理します。		(1)鏡面・ヘアライン・2B焼け取り	(1)スケールのみ除去し、鏡面・ヘアライン・2Bの裏焼け溶接も母材表面とほぼ同等の仕上がりとなります。	(1)スケールのみ除去し、鏡面・ヘアライン・2Bの裏焼け溶接も母材表面とほぼ同等の仕上がりとなります。
		(2)マルチ波形での使用可能で鏡面・ヘアラインの焼け取り処理能力がさらに向上します。		(2)2B裏焼け処理に最適	(2)クロムリッチ層の形状により耐食性が向上します。	(2)刷毛電解にて有毒ガスの発生を抑えます。
出力電流		マルチ	DC	マルチ	AC	AC
母材の表面仕上げ状態	鏡面	○	—	○	◎	○
	ヘアライン	○	○	○	◎	○
	2B	○	○	◎	○	○
	1B(裏焼け取り)	○	—	◎	○	○
処理スピード		○	—	○	○	○
後処理作業		水拭き		水拭き	水拭き	水拭き
液色		ブルー		淡ブルー	グリーン	無色
ボトルサイズ		1L、4L、10L、20L		1L、4L、10L、20L	1L、4L、10L、20L	1L、4L、10L、20L

電解液		弱酸性		
		SUS-MB	SUS-N	SUS-4000B
特徴		 		
	(1) 焼け取り専用で、人に優しい弱酸性です。 (2) クロスが破れにくい。 (3) 1B・2Bに最適です。	(1) 万能タイプで、扱いやすい電解液です。 (2) 1Bの裏焼きが綺麗に仕上がります。	(1) 仕上がり光沢、研磨スピードが抜群です。 (2) 1Bの裏焼きが綺麗に仕上がります。	
出力電流		AC	DC/AC	DC/AC
母材の 表面仕上げ状態	鏡面	○	○	◎
	ヘアライン	○	○	◎
	2B	◎	◎	○
	1B (裏焼け取り)	◎	◎	○
処理スピード		○	◎	◎
後処理作業		完全な水洗い	完全な水洗い	完全な水洗い
液色		オレンジ	イエロー	淡いピンク
ボトルサイズ		1L、4L、10L、20L	1L、4L、10L、20L	1L、4L、10L、20L

電解液の六価クロム対策	ステンレス鋼にはクロムが含まれており、電解研磨をすると微量の六価クロムが発生する恐れがありますが、当社の電解液は効率の良い還元剤の配合により、六価クロムを三価クロムに変換しますので、安全かつ安心してご使用いただけます。	
電解液の製品安全データシート	Material Safety Data Sheet（略称:MSDS）	
電解研磨後の耐食性	各電解液を使用しての、溶接焼け取後の耐食性について JIS G 0578「ステンレス鋼の塩化第二鉄腐食試験方法」及び、JIS Z 2371「塩水噴霧試験方法」に準じ試験し、ステンレス鋼の非溶接部分と同等以上の耐食性を有している事を確認しています。 当社では(株)日本科学エンジニアリングとの共同のもと、不動態被膜の厚さにとらわれない新しい中性液(SUS-200)と交流電極法を開発し1999年4月より発売し好評を得ています。 この方式は不動態被膜の厚さが薄くても、強い耐食性が得られることが判明しました。表面分析法として優れたESCA(エスカ:電子分光法)により、ステンレス耐食性は必ずしも不動態被膜の厚さに依存するのではなく、表面のCr:Feの比率に依存することが判明し、汚損、腐食などに最も厳しい制約のある半導体製造設備のステンレス材へも反映されています。	必要な証明書を明記の上、こちらからお問い合わせください。 マイト工業へのメール問い合わせ画面が開きます。 