

ステンレス電解研磨添加剤

エターナルBCR-25

BCR-25は、ステンレススチールの電解研磨添加剤です。

(特 徴)

- (1) ステンレス素材からのクロム溶出は避けられませんが、クロム酸を用いない為公害面においての問題が少なくなります。
- (2) 優れた光沢、平滑性能を有します。

1. 建浴組成及び建浴方法

(1)

品名	濃度
85%リン酸	75 VOL%
BCR-25	25 VOL%

(2)

品名	濃度
85% リン酸	60 VOL%
98% 硫酸	30 VOL%
BCR-25	10 VOL%

- (1) タンクに所定のリン酸を入れ、攪拌しながら BCR-25 をゆっくり投入してください。
使用前には、数時間空電解してください。
- (2) リン酸、硫酸、BCR-25 の順に投入建浴して下さい。

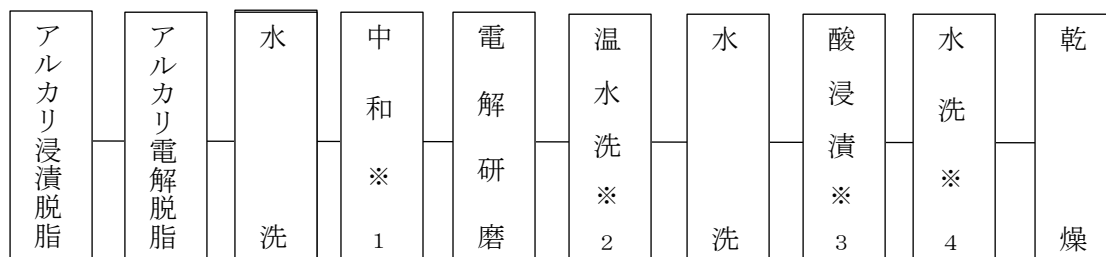
2. 電解研磨作業条件

作業条件	範囲
研磨温度	50~70℃
陽極電流密度	15~50A/d m ²
電解電圧	5~15V※1
極間距離	2~500mm※2

※1 10V 以上の場合は、攪拌、揺動等が必要となります。

※2 80mm 以下の場合は、攪拌、揺動等が必要となります。

3. 作業標準工程



(1)液の補給方法

汲み出しによる液の減少に対して、リン酸と BCR-25 を 3:1(容量比)の割合で補給します。

(2)陰極

鉛、銅、カーボン、ステンレス等の使用が可能ですが、一般には銅板を使用します。極板にはスラッジが付着しますので、時々除去して下さい。面積は品物の 2 倍以上。

(3)加熱

加熱は、石英ヒーター、ステンレス蛇管等を槽内部に入れるか、又は外部熱交換器を使用して下さい。

(4)被処理物の揺動

25～50mm ストローク、10～15 回/分が適当です。

(5)ラック

主骨は銅で、枝骨は銅、リン青銅、真鍮、チタン等を使用し、接点以外はコーティングして下さい。

4. 性状、荷姿

(1) 性状：僅かにオレンジ色がかった透明液体

(2) 荷姿：200白色ポリ容器

製造、販売元



(本社)

〒536-0023 大阪市城東区東中浜 9-7-31

TEL : 06-7161-2949 FAX:06-7163-4795

(異工場)

〒544-0015 大阪市生野区巽南 5-14-39

TEL : 06-6793-7351 FAX:06-6793-4810