

**焼け取り・研磨用 電解研磨液**

# ステンケヤ シリーズ

電解研磨液“ステンケヤ”は、ステンレス鋼表面の焼け取り・研磨（鏡面化）を実現させます。また、ステンレス鋼表面に安定した不動態皮膜を形成することにより、耐食性を向上させます。

**《対象》**

- ・ステンレス鋼溶接におけるビードの焼け取り、酸化スケールの除去
- ・ステンレス鋼表面の研磨処理（鏡面化）

**《特徴》**

1. 迅速な焼け取り・研磨処理が可能です。
2. 安定した不動態皮膜を形成し、表面の耐食性を向上させます。
3. 安全に配慮した設計になっています。
  - ① 6価クロム対策をしています。
  - ② 作業中の不快臭は大幅に低減されています。
4. 用途と作業環境に応じて、電解液は6種の品揃えとなっています。

**《品目》**

ステンケヤ NK-1	淡黄色透明液体	中性液（交流専用）	焼け取り用	容量 1L、4L、18L
ステンケヤ NK-2	淡黄色透明液体	中性液（交流専用）	焼け取り用 （連続・多量使用向け）	
ステンケヤ NK-3	紫色透明液体	中性液（交流専用）	焼け取り用 （スピード強化型）	
ステンケヤ NC-1	淡緑色透明液体	中性液（交直&直流専用）	強力焼け取り用	
ステンケヤ A-1	淡桃色透明液体	弱酸性液（交流、直流用）	焼け取り・研磨用	
ステンケヤ M-1	透明液体	弱酸性液（交流、直流用）	鏡面化・焼け取り	



※写真は 1L タイプ

## 《液の種類と用途》

ステンケヤの種類	性質	用途	設定電流	処理速度	鏡面化	H <sub>2</sub> 材・鏡面材	6価クロム対策	水拭き仕上げ	中和処理不要	特徴
NK-1	中性	焼け取り	交流	△	×	◎	○	○	○	・中性液の焼け取りタイプ ・薄板の溶接焼けにも良好 ・中性液直流法で処理し難い母材も綺麗な仕上がりに
NK-2				△	×	○	○	○	○	・中性液の焼け取りタイプ ・連続的に電解処理を行っても、廃液の色が黒くなり難い ・低粘度の為、薄板での作業効率が向上
NK-3				○	×	△	○	○	○	・中性液の焼け取りタイプ ・厚板や取れ難い溶接焼け用に特化 ・処理速度が速い
NC-1				パワフル (直流) ※1	○	×	○	○	○	○
A-1	弱酸性	焼け取り	交流	◎	×	◎	○	×	× ※2	・弱酸性液の焼け取りタイプ ・中性液より処理速度が速い
		研磨	直流	◎	○	○	○	×	× ※2	・直流法で使用すると研磨処理が可能
M-1		焼け取り	交流	◎	×	◎	○	×	× ※2	・鏡面仕上げ用弱酸性液 ・直流法で使用すると、迅速な鏡面化が可能。
		研磨	直流	◎	◎	○	○	×	× ※2	・処理速度が最も速い。

※1 パワフル：交直重畳法の弊社の呼称      ※2 専用中和剤「ステンケヤ中和剤」をご使用ください。

## 《注意事項》

- ・作業の際は、専用の電解研磨装置をご使用ください。
- ・換気を十分に行い、保護用の眼鏡、手袋、マスク等を着用してください。
- ・眼に入った場合は、こすらず多量の水で洗い、直ちに医師の診断を受けてください。
- ・作業後の廃水は、産業廃棄物処理業者へ委託して処分するか、各都道府県並びに各市町村の排出基準に従って処理してください。
- ・その他詳細は、安全データシート（SDS）をご確認ください。

\*製品の改良のため、予告なしに仕様を変更する場合があります。

## 株式会社 タセト

■本 社 〒222-0033 横浜市港北区新横浜2-4-15  
TEL:045-624-8913 FAX:045-624-8916

■札幌支店 TEL:011-281-0911  
FAX:011-281-0912

■東北支店 TEL:022-395-6464  
FAX:022-395-8900

■関東支店 TEL:048-767-8507  
FAX:048-767-8527

■東京支店 TEL:045-624-8952  
FAX:045-624-8953

■名古屋支店 TEL:052-746-3737  
FAX:052-746-3738

■大阪支店 TEL:06-6190-1911  
FAX:06-6190-1922

■岡山支店 TEL:086-455-6161  
FAX:086-455-3176

■広島支店 TEL:082-962-2730  
FAX:082-962-2750

■福岡支店 TEL:092-291-0026  
FAX:092-291-4613

取扱店