

鏡面仕上げ用弱酸性電解液 ステンケヤ M-1

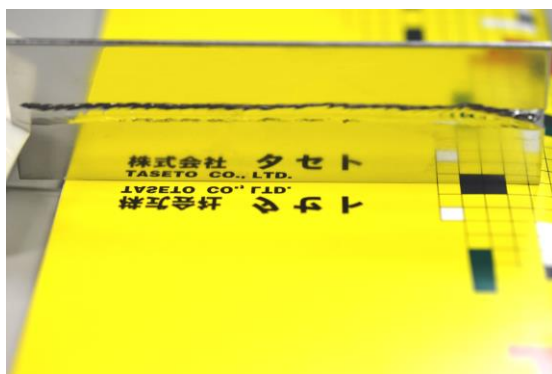
ステンケヤM-1は、鏡面仕上げ用の弱酸性電解液です。本液を適用して、ステンレス鋼表面を電解処理することで、電解研磨による迅速な鏡面化仕上げと溶接焼け取りが可能です。

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鏡面化（研磨処理）

特徴

1. 迅速な鏡面化（研磨処理）・焼け取りが可能です。
2. 安定化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。



ステンケヤM-1を用いて鏡面化させたステンレス鋼表面に写った文字

包装単位

1L、4L、18L



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 ₂ L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
A-1	弱酸性	焼け取り	交流	◎	×	◎	○	×	× ※1	<ul style="list-style-type: none"> 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	◎	○	○	○	×	× ※1	
焼け取り		交流	◎	×	◎	○	×	×	× ※1	<ul style="list-style-type: none"> 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。 処理速度が最も速い。
研磨		直流	◎	◎	○	○	×	×	× ※1	

※1 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、専用の電解処理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、こすらずに多量の水で洗い、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、製品安全データシート（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	■名古屋支店 TEL:052-746-3737 FAX:052-746-3738
■東北支店 TEL:022-395-6464 FAX:022-395-8900	■大阪支店 TEL:06-6190-1911 FAX:06-6190-1922
■関東支店 TEL:048-767-8507 FAX:048-767-8527	■岡山支店 TEL:086-455-6161 FAX:086-455-3176
■東京支店 TEL:045-624-8952 FAX:045-624-8953	■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