

ステンペット S(浸漬用)

ステンペットSは、ステンレス鋼の浸漬専用のミルスケール（焼錆）除去剤です。溶接物を浸漬することにより、ミルスケールを除去すると同時に腐食防止膜を形成し、ムラなく均一に仕上げることが出来ます。

主成分：硝酸 48.0% 荷姿：25kg
 弗酸 4.8%
 界面活性剤 他

特徴

1. 浸漬することでミルスケールを除去し、全体がムラなく均一に仕上がります。
2. 不動態膜が形成され腐食を防止します。
3. 長時間の浸漬でも表面を損傷することがありません。
4. 液の老化が遅く長期間の保存が出来ます。
5. 老化した液に新液を補充することで性能が回復するので経済的です。



25kg

この他、塗布専用タイプもございますので、下記販売店までお問い合わせ下さい。

発売元

富士技研工業株式会社
埼玉県戸田市氷川町3-13-2
TEL 048-434-6401 / FAX 048-434-6404

販 売 店

使用方法

1. 浸漬槽は、ポリエチレン、塩化ビニール製、また金属製の場合は耐酸ゴム等でライニングしたものを使用して下さい。
2. 設置場所は、直射日光を避け、通風の良い場所に設置してください。
3. ステンレス構造物を浸漬する前に必ず表面に附着したスパッター防止剤の残存皮膜、油脂類、マジックインキ、ビニールテープ、泥等を完全に除去して下さい。
4. 浸漬液の配合方法は、**ステンペット液1**に対して**水3**の容積割合で希釈してください。**但し、冬季はステンペット液1に対して水2の割合です。**(原液での使用はステンレス鋼の表面に肌荒れを生じますので避けてください。)
5. 浸漬時間《常温》
薄いミルスケールの場合 5～10分間
濃いミルスケールの場合 30～40分間
但し、気温の低い冬期は反応力が著しく低下しますので、液温を上げるか(50℃以下)、浸漬時間を延長して下さい。
6. 作業時は対象物を完全に液中に浸漬してください。
7. 脱錆後は、十分に水洗いして下さい。水洗いが不十分ですと、赤錆が発生して、肌荒れや孔食を生ずることがあります。
8. 浸漬液は繰り返し使用しますと老化現象が起こります。脱錆力が低下した時は、ステンペットSを補給しますと性能が回復します。補給する量は、槽内の液量の約5%が適当です。
9. 極めて老化した液に構造物を長時間浸漬しますと孔食が発生しますので、早急に新しい浸漬液と交換してください。

取扱注意

1. 硝酸及び弗酸を主剤として調合しています。必ず防護具(メガネ、防毒マスク、合羽、ゴム長靴等)を着用して下さい。
2. 作業時に有毒ガスが発生しますので、通風の良い場所を選んで行って下さい。タンク内部等の通風が無い場合は、送風機等で通風を良くし、必ず防毒マスクを着用願います。(ガスを多量に吸入すると、中毒死することがあります)
3. 容器内にガスが発生することがあります。フタを開ける時は一度フタを緩め、ガス抜きをして、薬剤の飛散や目、皮膚、衣服への付着に気をつけて下さい。

保管方法

1. 使用後はフタを完全に閉めて下さい。
2. 浸漬槽内の液は蒸発や自然老化、異物の混入を防ぐ為に常時蓋をし、直射日光を避けてください。
3. 補充液の貯蔵は冷所で、直射日光を避けて下さい。

使用済液の処理方法

使用済みのステンペット液や洗浄した水を直接河川、下水道等に放流すると水質汚濁防止法に抵触することがあります。消石灰、フッ素クリーン(弊社商品)等で中和処理を行ない、各市町村の排水基準に従って放流してください。(詳細はお問い合わせ下さい。)