

中性錆取り剤 ラストバルチャーMK-04S

開発の背景

酸洗浄・物理洗浄による錆除去の問題点

- ①安全性 ②洗浄工程が複雑 ③洗浄設備が過大 ④施行場所が限定 ⑤専門知識が必要
- ⑥地金に対する影響 ⑦構造的に複雑な機器の洗浄が困難

ラストバルチャーMK-04S 脱錆力を落とす事無く、地金への影響を大幅に改善

特徴

- 中性 ■ 常温で洗浄可能
- 精密部品への適応も可能

用途

- 鉄材に発生した錆、スケール等の除去全般
- 半導体加工装置洗浄
- 自動車部品洗浄
- ボイラースケール洗浄
- 金型部品洗浄

洗浄機構



処理方法例(金型表面の錆取り)

① ラストバルチャーMK-04S 10~20% 水溶液に錆部品を浸漬させる。



錆びた鉄製金型

② 24~48時間浸漬させる。



③ 防錆処理(リンス)として水溶性防錆剤ラスミンAF-29 5%水溶液に浸漬する。



④ 表面乾燥処理として拭き取りor熱風乾燥を行う。



ラストバルチャー MK-04S

[中性錆取り剤]

一般性状

外観	: 無色～黄色透明液体	比重(25℃)	: 1.23
pH(製品)	: 6.0	COD(0.1wt%)	: 32 ppm

母材保護性評価

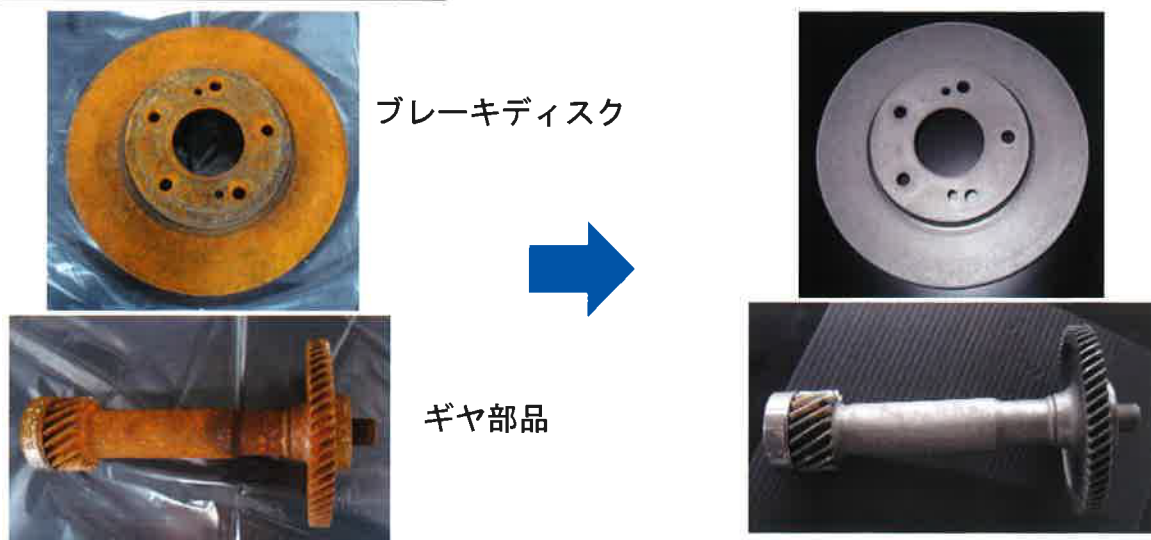
- ① 下記サンプル液 200g それぞれにテストピース(SS-400 炭素鋼 サイズ: 35×50×1.6mm、FC-250 ねずみ鉄 サイズ: 35×50×5mm)※を別々の容器に浸漬させ、常温で静置しました。
- ② 2時間後、24時間後のテストピースの腐食減量(mg/cm²)から材料(母材)への影響を評価しました。
※テストピースはCC#150 研磨紙で研磨後、トルエン、アセトンで洗浄して使用しました。
ラストバルチャーMK-04S(10wt%)、塩酸(10wt%)、塩酸(10wt%)+酸洗浄用腐食抑制剤(0.5wt%)

試験結果

	SS-400 腐食減量 (mg/cm ²)		FC-250 腐食減量 (mg/cm ²)	
	2h	24h	2h	24h
MK-04S	0.1 以下	0.2	0.1 以下	0.2
塩酸	4.1	40.5	56.5	339.8
塩酸+腐食抑制剤	0.6	3.4	52.3	291.1

ラストバルチャーMK-04S は塩酸、塩酸+腐食抑制剤より母材の腐食を大幅に減少できます。

ラストバルチャーMK-04S 実施例 (24時間浸漬処理)



荷姿 : 18kg タフテナー 200kg ドラム

販売元

有限会社 沖縄職洗機販売

〒902-0072那覇市真地173-8 ☎098-853-6116