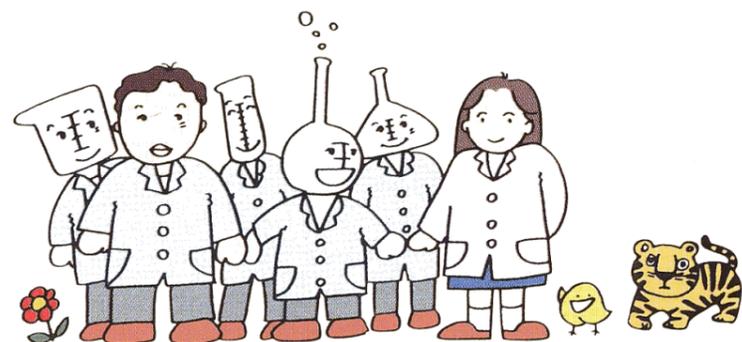


作業上の注意

- ① ご使用前に必ず各薬品のSDS（安全データシート）をお読み下さい。
- ② 建浴液に一度に多量の処理品を入れると、噴きこぼれることがありますので、ご注意ください。
- ③ 複雑な形状の物や小物を多量に研磨する場合には、研磨する製品を入れたバスケットを十分に揺動して下さい。
- ④ 光沢の低下やムラなど、仕上がりに異常があったときは作業をすぐに中止して、当社にご連絡下さい。
- ⑤ ガス・ミストを吸わないように、必ず局所排気を行って下さい。
- ⑥ ガスマスク、防護メガネ、ゴム手袋、ゴム前掛け、ゴム長靴等は必ず着用して下さい。
- ⑦ 薬品の保管は、直射日光を避け、風通しの良い施設の出来る暗所に密封して貯蔵して下さい。
- ⑧ 薬品または建浴液が目に入った場合は、少なくとも流水で15分以上洗眼し、必ず眼科医の診察を受けて下さい。また、皮膚に付着した場合は、水・石鹸水で十分に洗い流して下さい。
- ⑨ 本処理は廃水処理および排ガス処理の施設が必要です。
- ⑩ 一度加温した建浴液の冷却後の再使用はおすすめできません。（エッチングが安定しないため）
- ⑪ 本カタログに記載された情報は、処理液と材質のマッチングを保証するものではありません。必ず事前にテストピースを用いるなどして、条件出しを行なってください。
- ⑫ ご不明な点は自己判断せず、必ず当社担当者にご確認下さい。

※本製品は、品質向上や改善の為に、予告なく仕様を変える事があります※



化学はともだち……

NEPLOS

YN 株式会社 横浜ネプロス

〒241-0001

横浜市旭区上白根町 762 番地の 2

☎045(954)3221(代)・FAX045(954)3316

e-mail: sayaka@neplos.co.jp

http://www2.odn.ne.jp/neplos

ステンレス鋼化学研磨光沢剤

NEPLOS

#500 Series

ELECTROLESS POLISHING BRIGHTENER

FOR

AUSTENITIC STAINLESS STEEL

YOKOHAMA NEPLOS Co., LTD.

YOKOHAMA JAPAN

2020年10月22日 改訂

ご使用前に必ず各製品のSDS（安全データシート）をお読み下さい。

オーステナイト系ステンレス用化学光沢研磨材 ネプロス#500シリーズ

ネプロス#500シリーズは、主にオーステナイト系ステンレスに有効な化学研磨光沢剤です。

当社製化学光沢研磨剤を用いた表面処理技術を、特に“NEPLOS PROCESS（ネプロス処理法）”と呼び、電解研磨やバフ研磨のような設備を要せずに量産ができ、しかも複雑な形状の製品にも対応可能な表面処理技術としてご紹介しています。

ネプロス処理法は、精密機器・医療機器・原子力関連機器・電気通信機器・光学機器・厨房器具などのあらゆる分野で、国内はもちろん、海外においても大好評を博し、広く使用されております。

特 徴

①形状を選びません

薄い、細い、小さい、引っ掛ける穴が開いていない、パイプの内面、凸凹している、など、一般的な研磨手法では敬遠される形状の問題を、品物を処理液に浸漬させる事さえできれば、ほとんど問題としません。

②バッチ処理で一気に大量処理

品物を浸漬させる事さえできれば、同時に数百から数万個の表面処理を、均一に、同時に、行なう事が可能です。

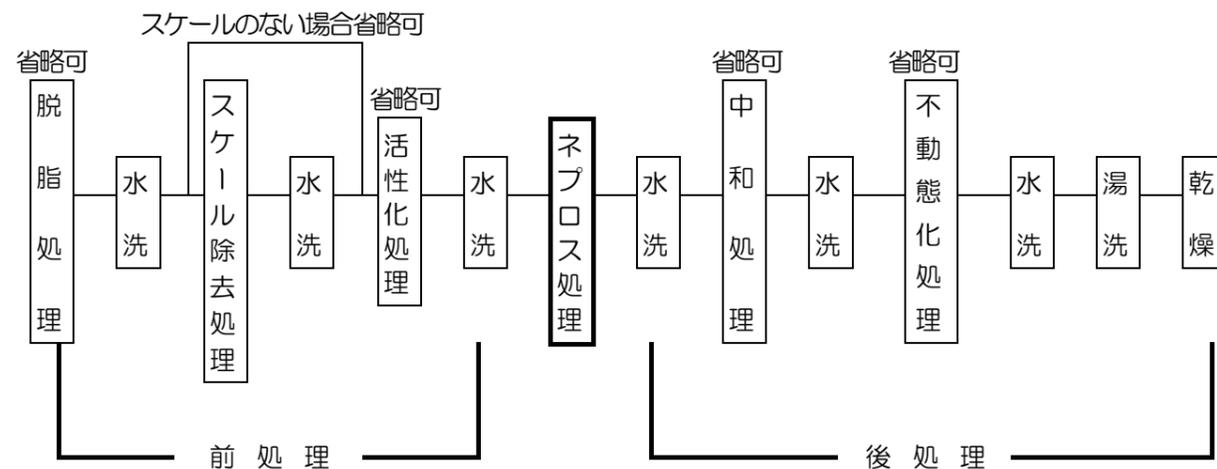
③高洗浄・高品質

処理後の表面はステンレス自体が平坦な形状に溶解されており、また、いかなる異物も付着させないため、非常に清浄な環境を求める医療機器、食品機械、精密電子機器などの用途に最適です。

④低危険性

成分としてフッ素やリンを含んでおらず、使用時の臭気も比較的マイルドです。

ネプロス処理法フロー図



ラインナップ

- 主に、SUS301、303、304などのオーステナイト系ステンレス用『ネプロス新#505』
- 主に、SUS316Lなどの、高ニッケル含有ステンレス用『ネプロス#507N』
- 主に、バネ材・薄い物・細い物など、酸化被膜が強固なステンレス用『ネプロス#505SH』
- その他、目的をご相談いただければ、最適なネプロス処理法（処理薬液）をご紹介いたします！

ネプロス処理法概要

(1) 前処理（脱脂・スケール除去・サビ除去・活性化）

品物に潤滑油や研磨材、焼入れ・溶接跡、錆やその他異物が付着している場合には、事前に除去して下さい。

(2) 研磨液（建浴液）の配合

10L 研磨液の配合比率は下記の通りです。ただし容器は、建浴液の2倍容積以上の物を使用して下さい。

	建浴薬液	建浴比 (L)	用途
ネプロス新#505 プロセス	505：新基本液：水	0.5：1.5：8	301、303、304、他
ネプロス#507N プロセス	507：基本液：水	0.75：1.75：7.5	316L、ニッケル、インコネル、他
ネプロス#505SH プロセス	SH：基本液：水	1：2：7	バネ材、圧延材など

※上記表中の505は『ネプロス新#505』、507は『ネプロス#507N』、SHは『ネプロス#505SH』を指します

(3) 容器材質

化学用ホーロー、チタン、耐熱性容器（パイレックス）、瀬戸物（セラミックス）

(4) 研磨処理方法

建浴液を加温すると、80～90℃前後で液色が変化します。その後94±2℃を保ちながら、品物に研磨液が十分に接触するように3分間ほど揺動し、すばやく取り出し多量の貯水で冷却し、その後、十分に洗浄して下さい。

(5) 後処理（中和処理、不動態化処理）

水洗での洗浄が不完全な場合は、中和処理をお勧めします。研磨後はクロム／鉄比が上がりますので耐食性が向上しますが、さらに不動態化処理を行なうと、より強固な不動態が形成されます。