

除錆・防錆剤 K-R.O.P

特徴

1. 1液による1工程だけで処理可能

本除錆・防錆処理剤を希釈し浸漬または塗布するだけで金属の錆を落とし、同時に防錆処理を施せます。工程の短縮が可能になり、大幅な省エネや生産効率の向上が実現されます。

2. 除錆処理後の中和処理や防錆処理の必要がない

処理後に特に水洗する必要はありません(リン酸皮膜の外観が気になる場合は水洗するケースもあります)。

3. 低公害で、刺激臭ほとんどなし

主成分に食品添加物を使用した、環境にやさしく安全な処理剤です。
PRTRに該当する成分は含まれていません。

4. 酸化スケールの除去に

溶接やレーザーカット時に発生する酸化スケールの除去可能。
(電気的処理が必要)

5. 液の劣化がきわめて少なく低コスト

pHの変化なども少なく、液のにごりもほとんど生じません。

用途

金属全般のサビの除去、防錆効果の付与に適用可能

1. 各種金属部品・工具等
2. パイプ内のスケール除去
3. ワイヤークット後のアルミのバリ取り
4. ショットブラストからの変更可能
5. タンク、貯蔵設備
6. 溶接による酸化スケールの除去
7. K-R.O.P-Cタイプはコンクリートの剥離剤として使用可能

使用方法

●発生しているサビを除去する＝除錆剤として使用する場合

サビの発生状況により希釈割合は異なりますが、一般にもらいサビ程度であれば2～3倍に水で希釈^{※1}しても十分な効果が得られます。

※1:高濃度で使用すると除錆処理時間は短くなりますが、乾燥時間が長くなりますので、一般には状況に応じて水で希釈して使用します。

<浸漬処理の場合>

浸漬時間は常温で10～30分が目安ですが、加温^{※2}すると処理時間は短縮されます。

また、超音波を使用すると極端に処理時間は短くなります。

処理後は、処理液をふき取るか、自然乾燥もしくは強制乾燥を行ない乾燥させてください。通常は水洗いは不要です。

※2:40℃以上に加温すると蒸発が盛んになり濃度の管理が難しくなります。60℃以下でご使用ください。

<塗布処理の場合>

わずかなサビであれば刷毛塗りなどで塗布します。液膜が薄いと効果が出ませんので2～3回塗り重ねます。

一般的なサビには食品用添加物(トロミ調整食品)を加えて粘性のある状態で塗布するのが効果的です。

処理後は、処理液をふき取るか、自然乾燥もしくは強制乾燥を行ない乾燥させてください。通常は水洗いは不要です。

●サビを防ぐために用いる＝防錆剤として使用する場合

サビの発生していない表面に防錆効果を付与する場合には、除錆の場合よりもさらに薄い3倍～10倍に希釈して使用します。

対象製品を処理液に浸漬するかあるいは対象製品に塗布してください。

処理後は、処理液をふき取るか、自然乾燥もしくは強制乾燥を行ない乾燥させてください。通常は水洗いは不要です。

！使用上の注意

- あまり長く浸漬しすぎると水素脆性が起こり金属がもろくなることがあります。必要以上に長時間浸漬することは避けてください。
- あまり長く浸漬しすぎると金属が溶解してきます。必要以上に長時間浸漬することは避けてください。
- 水素ガスが発生しますので、浸漬する場合には密閉状態は避けて、開放状態で行なってください。