

成型金型電解洗浄液

## ケミQ E-2

### 《概要》

樹脂成型時に金型に付着する樹脂のガス、コンタミは樹脂材質によっては炭化水素系の洗浄剤や水溶性洗浄剤では落とせないことがあります。電解洗浄は洗浄液自身にある洗浄力に、電解によって生じる水素または酸素の泡の力を加えて洗浄する方法で、成型時の「ガス焼け」を落とすのに好適です。洗浄機によっては更に超音波を加えた物もあります。

### 《使用方法》

- 洗浄液…ケミQ E-2(原液のまま使用します。)
- 適応材質…鉄、ステン等の鉄合金(アルミ合金、銅合金等には使用できません。)
- 陰極処理…ワークを陰極にして電解します。
- 電流密度…3~10A/dm<sup>2</sup>(洗浄するワークの表面積、1dm<sup>2</sup>=100cm<sup>2</sup>)。  
 電圧は通常5V(3~7V)に設定します。
- 液温度…常温~50℃(60℃以上で使用しますとアルカリ焼けが起こりやすくなりますのでおやめ下さい。)
- 洗浄時間…汚れの程度により5~30分程度。

### 《代表性状》

	外観(原液)	無色~淡黄色透明液体
	比重(原液)	1.120
	PH(原液)	13.8
* 耐 食 性	鉄 (S45C)	発錆なし
	鋳鉄 (FC200)	発錆なし
	アルミ(ADC12)	全面黒変
	銅 (C1100P)	全面変色
	黄銅(C2680P)	全面変色

\*耐食性(半浸漬法): 研磨・洗浄後の各試験片全面をケミQE-2の原液で濡らした後、試験片の半分がケミQ E-2の原液に浸漬する様、蓋付き瓶に入れ、軽く蓋をし、常温で24時間経過後の試験片の状態を観察。

### 《洗浄後のワーク処理》

- ・ そのまま乾いたウエスで拭き取る。
- ・ 水洗い後、水溶性防錆剤A-100(30~50倍希釈)に浸漬後、取り出し自然乾燥。
- ・ 更に確実な防錆処理をしたい場合は、水置換性防錆油アクアギルB3-1に浸漬するか、防錆浸透潤滑剤アクアギルスプレーを塗布する。

### 《廃液処理》

洗浄力の低下を確認できた時点で液交換します。  
 廃液は、水溶性アルカリ廃液として県知事等の認可を受けた産業廃棄物処理業者に引き取ってもらいます。  
 (廃液のPHが12.5以上の場合、特別管理産業廃棄物になります。)

### 《使用上の注意事項》

使用上の注意事項につきましては容器表示やSDSを参照して下さい。

### 《荷姿》

18Lパール缶、200Lドラム缶