

# NIKKO

## 日亜溶接棒

NICHIA WELDING ELECTRODES

日亜ステンクリーン

ISO 認証取得



オーステナイト系ステンレス鋼用酸洗剤

# 日亜ステンクリーン

NICHIA STAINCLEAN



ニッコー溶材工業株式会社

製造元: 株式会社クライミング

<http://www.nikko-yozai.co.jp/>

# 日亜ステン中和剤S 塗布用中和剤



本剤は、日亜ステンクリーンS(オーステナイト系ステンレス鋼用塗布式粘着性酸)の中和剤として開発されたものです。使用した日亜ステンクリーンSの上から本剤を同量塗布するだけで中和処理ができます。

【包装】	20kgポリエチレン容器・ダンボール箱
	10kgポリエチレン容器・ダンボール箱
	2kgポリエチレン容器・ダンボール箱

## 特徴

- 酸洗後、塗布するだけで簡単に中和処理が行えます。
- 廃液は、硝酸カルシウム・フッ化カルシウムとなり、毒劇物取締法の規制対象外です。

## 使用方法

1. 使用前に液中の固まりがなくなるまでよく混合して下さい。
2. 日亜ステンクリーンS塗布後、水洗作業をする前に必ず本剤を日亜ステンクリーンSが付着している箇所へ、同量を塗布し混ぜ合わせて下さい。
3. 塗布後、通常の酸洗いの場合と同じように水洗いして下さい。
4. PHメーター、PH試験紙等で確認し廃液がPH5.8~8.6になるように調整して下さい。
5. 中和した廃液はしばらく静置し、中和によって生じた浮遊物を沈下させ、上澄み液と沈殿物に分離した後、上澄み液と沈殿物は産業廃棄物として処理して下さい。
6. 分離しにくい場合は、日亜ステン凝集剤を使用されますと速やかに分離しますのでご利用下さい。

# 日亜ステン廃液凝集剤 廃液凝集剤



本剤は、日亜ステンクリーンS及び日亜ステンクリーンDの廃液を中和した時に生じる浮遊物を沈下凝縮させるものです。中和液の浮遊物の沈下が遅く、分離しにくい場合にご利用下さい。

【包装】	1kgポリエチレン袋・ダンボール箱
------	-------------------

## 使用方法

1. 本剤を水によく溶かして下さい。
2. 水を掻き混ぜながら本剤を投入して、粉末が完全になくなるまで溶かして下さい。
3. 溶解液濃度は、0.1%(水1リットルに対して本剤1グラム)が標準です。
4. 形成したフロックの成長に影響しますので、中和廃液を掻き混ぜながら、この溶解液を徐々に添加して下さい。
5. 沈下が始まると添加を中止し、しばらく静置した後、様子を見て下さい。まだ沈殿物が浮遊していれば再び添加して下さい。
6. 上澄み液と沈殿物を分離し、上澄み液と沈殿物は産業廃棄物として処理して下さい。

# 日亜ステンクリーンS 塗布用酸洗剤



本剤は、オーステナイト系ステンレス鋼の酸洗清浄用として開発された塗布式粘着酸で、刷毛で塗布するだけで十分な酸洗効果が得られます。

【医薬用外毒物】	硝酸	20.0%	【包装】	20kgポリエチレン容器・ダンボール箱
	一水素二弗化アンモニウム	7.3%		10kgポリエチレン容器・ダンボール箱
	弗化水素酸	3.1%		2kgポリエチレン容器・ダンボール箱

適用材質(オーステナイト系ステンレス鋼): **SUS304、304L、309S、310S、316、316Lなど**

## 特徴

- ペースト状で伸展性が良く、垂直面の塗布時も液だれしにくい。
- ステンレス鋼に有害な塩素系物質を含んでいないので、素材を傷めません。
- 酸洗力が強く、冬場の低温時期にも優れた効力を発揮します。
- 酸洗いと同時に不動態化処理も行います。

## 使用方法

1. 使用前に必ずよく混合して下さい。
2. 取り出し容器は、塩ビ、ポリエチレン、ポリプロピレン製を使用し、耐酸ブラシ(金属でかき取っていないもの)で塗布して下さい。
3. 処理材に油類や粉塵が著しく付着している場合は、除去して下さい。
4. 本剤 1kgで、約2~7㎡処理できます。
5. 塗布後の放置時間は、スケールの状態や母材の表面状態、気温によりますが、軽い場合は1時間程度、重い場合は数時間必要です。初めによく観察しながら時間を設定して下さい。
6. 水洗いは高圧水か水をかけながらタワシ等でこする方法で行って下さい。
7. 品物形状等の関係で浸漬処理が必要な場合は、弊社浸漬用酸洗剤日亜ステンクリーンDをご利用下さい。



洗浄前



洗浄後

# 日亜ステンクリーンD 浸漬用酸洗剤



本剤は、オーステナイト系ステンレス鋼の酸洗清浄用として開発された浸漬用酸洗剤です。水で希釈する事により容易に酸洗でき、コスト的に安価で酸洗が行えます。

【医薬用外毒物】	硝酸	26.0%	【包装】	20 kgポリエチレン容器・ダンボール箱
	弗化水素酸	4.9%		

適用材質(オーステナイト系ステンレス鋼): **SUS304、304L、309S、310S、316、316L**など

## 特徴

- 水の増減により処理材に合った美しい仕上がりを得られます。
- 塗布用酸洗剤では困難な形状の処理剤に効力を発揮します。
- 酸洗いと同時に不動態化処理も行います。

## 使用方法

1. 通常本剤は、水で2～3倍に希釈して使用して下さい。最大5倍まで希釈し使用する事が出来ますが、効力が弱くなり、処理時間が長くなったり、液の老化が早くなりますので注意して下さい。
2. 浸漬槽及び取り扱い用具は、塩ビ、ポリエチレン、ポリプロピレン製を使用して下さい。
3. 処理材に油類や粉塵が著しく付着している場合は、除去して下さい。
4. 浸漬時間はスケールの状態や母材の表面状態、液温によりますが、通常10分から2時間程度です。初めによく観察しながら時間を設定して下さい。
5. 取り出した洗浄物は、高圧水が必要によりブラッシングしながら水洗いして下さい。
6. 液の交換については、液をすべて取り替える方法と液の一部を更新していく方法があります。通常、小規模の場合が前者で、大規模や連続使用の場合が後者となります。液の消費量は、原液50kgにつき200㎡程度です。



洗浄前



洗浄後

# 日亜ステンクリーンSS スプレー用酸洗剤



本剤は、オーステナイト系ステンレス鋼の酸洗清浄用として開発されたスプレー用粘着酸で、酸洗用吹き付けスプレー機で使用すると効率よく酸洗処理が行え、十分な酸洗効果が得られます。

【医薬用外毒物】

硝酸	24.6%
一水素二弗化アンモニウム	4.1%
弗化水素酸	5.5%

【包装】 20kgポリエチレン容器・ダンボール箱

適用材質(オーステナイト系ステンレス鋼): **SUS304、304L、309S、310S、316、316Lなど**

## 特徴

- 伸展性が良くムラなくスプレーができるよう設計していますので、大型な処理材や塗布面積の広い箇所に優れた効力を発揮します。
- ステンレス鋼に有害な塩素系物質を含んでいないので、素材を傷めません。
- 酸洗いと同時に不動態化処理も行います。



## 使用方法

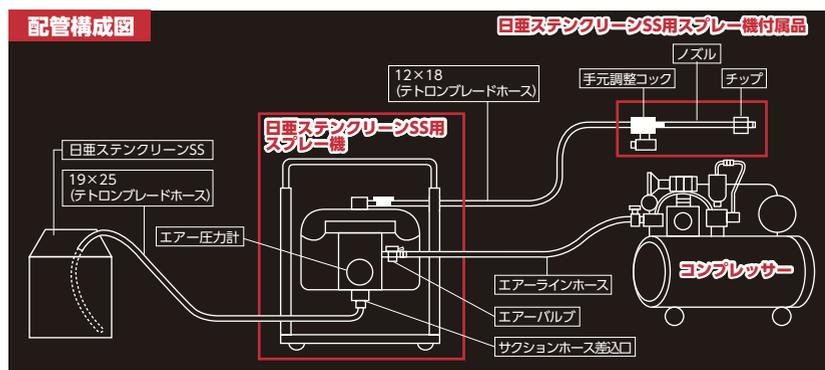
1. 使用前に必ずよく混合して下さい。
2. 容器ごと使用するか、塩ビ、ポリエチレン、ポリプロピレン製の容器に取り出し、酸洗用吹き付けスプレー機で塗布して下さい。
3. 1度に厚く塗布せず、数回にわけて塗布し、仕上げるようにして下さい。
4. 処理剤に油類や粉塵が著しく付着している場合は、除去して下さい。
5. 本剤1kgで、おおよそ3~5㎡処理できます。
6. 塗布後の放置時間はスケールの状態や母材の表面状態、気温によりますが、軽い場合は1時間程度、重い場合は数時間必要です。初めによく観察しながら時間を設定して下さい。
7. 水洗いは高圧水か水をかけながらタワシ等でこする方法で行って下さい。

# 日亜ステンクリーンSS用 スプレー機 酸洗剤用スプレー機

本機は、オーステナイト系ステンレス鋼の酸洗清浄用として開発されたスプレー用粘着酸、日亜ステンクリーンSSを効率良く酸洗処理が行えるように開発した酸洗用吹き付け機です。

## 特徴

- 軽くて持ち運びも簡単です。(エアーコンプレッサー、酸洗剤は別置きタイプ)
- 吹き付けノズルにより、酸洗剤塗布量を均一に出来るため酸洗剤のロスをなくし、作業時間を短縮します。
- 手元で圧力調整が出来ます。 ● エアー駆動式のためメンテナンスが簡単です。
- 本体には、耐食性、耐薬品性に優れた樹脂を使用しています。



## ご注意

1. 各ホース内には相当の圧力がかかります。作業開始前に必ずホースの破損、各ジョイント部の緩みの点検を行って下さい。
2. 作業場近くに処理材以外の金属製機械(車など)及びガラス品(窓ガラス、フロントガラス等)を置かないで下さい。酸洗剤が付着するとシミになります。
3. 機器仕様をはずれて使用され、人害危害及び財産損害が発生しても当社はその責を負いかねます。

## 酸洗ムラ、シミが出来ないために・・・

1. あらかじめ、ひどい油污れ、スパッタ防止剤、ゴミ等の除去を行って下さい。
2. 塗布用の刷毛は、なるべく細かく、柔らかいもの(動物の毛製)で金属でかきしていないタイプを使用して下さい。  
ほうき、洗車用ブラシ等の使用は避けて下さい。
3. 夏場の直射日光や高温にさらさないようにして下さい。  
酸洗剤が乾きやすくなり、仕上がりが不均一になる場合があります。  
塗布後、そのような場所で数時間放置する場合は、均一に塗布した事を確認したうえ、ビニールシートを掛けて下さい。  
不均一に塗布した場合、ムラが出来る事があります。
4. 酸洗いをムラ、シミがなく美しく仕上げるには、塗布後、長時間放置せず、まめな観察が必要になります。  
母材表面に光沢のあるもの(2B材など)はムラ、シミが出来やすい傾向にあり、特に注意が必要です。
5. ムラ、シミが出来た場合は以下の要領で対処して下さい。

### ●水洗い前、黒色のムラ、シミが出来た場合

- a. 必ず水洗い作業する前に、ご使用になった「日亜ステンクリーン」をムラ、シミの出来た部分に再度、塗布して下さい。塗布後、作業者は、その場を離れずムラ、シミの状態を観察してください。
- b. 塗布後、2～3分放置し、ムラ、シミの状態が改善されない場合は、刷毛、ウエス(綿製)などで擦りながら塗布し、よく観察して下さい。
- c. 水洗いは、ムラ、シミが消えた事を確認し、すぐに、高圧水かタワシ等でこする方法で行って下さい。

### ●水洗い後、褐色のムラ、シミが出来た場合

- a. ご使用になった「日亜ステンクリーン」を刷毛、ウエス(綿製)などに微量しみ込ませ、褐色のムラ、シミの出来た部分をふき取る様に塗布して下さい。
- b. 作業者は、その場を離れず、ふき取る様に塗布しながら、ムラ、シミの状態をよく観察して下さい。
- c. 水洗いは、ムラ、シミが消えた事を確認し、すぐに、高圧水かタワシ等でこする方法で行って下さい。

### ●ご注意

- a. ムラ、シミの出来た部分が、垂直面など酸洗剤に粘着性を必要とする場合は、必ず「日亜ステンクリーンS」を使用して下さい。液だれにより、ムラ、シミが悪化する事があります。
- b. ムラ、シミの改善状態は、修正作業中に目視で確認出来ます。5分程度作業し、改善が見られない場合はすぐに、作業を終了して下さい。
- c. ムラ、シミの程度、母材の表面状態により、修正が困難な場合があります。

6. 水洗いは高圧水か水をかけながらタワシ等でこする方法で行って下さい。水洗いが不十分な場合、乾燥後のシミ等の原因になりますので、十分に水洗いを行って下さい。

## 日亜ステンクリーンシリーズについて

### ●取り扱い上の注意

日亜ステンクリーンは公害防止と作業性向上に充分留意しておりますが、次の点を注意のうえ実行されますようお願い致します。

1. 日亜ステンクリーンシリーズを使用の際は、必ず、耐酸性保護具(手袋、メガネ、マスク、合羽、長靴等)を着用して下さい。皮膚に直接触れないように注意して下さい。
2. 酸洗作業は、通風の良い場所を選んで下さい。タンク内面等の通風の悪い場所は、発生ガスが滞留し危険ですので、必ず送風マスクを着用して下さい。
3. 保管の際は、毒劇物の為、密栓して鍵のかかる冷暗所で、他の物と区別して保管して下さい。

### ●廃液処理

1. 水質汚濁防止法により、そのまま放流する事は禁止されています。
2. 強酸である以外は、特別規制の厳しい物質を含んでいませんのでアルカリ剤(石灰、苛性ソーダ、炭酸ソーダ等)にてPH5.8～8.6に中和・調整のうえ、各都道府県並びに各市町村の排出基準に従って、処理して下さい。
3. 疑問が生じた際にはご連絡下さい。

### ●応急手当

1. 皮膚に付着した場合は、すぐに水で十分に洗い流して下さい。  
時間が経過して気付いた場合や、多量の場合は弱いアルカリ液(5%重曹水、1%アンモニア水)、または石鹼水に数分間浸して洗って下さい。その後、皮膚炎症軟コウを塗って下さい。  
痛みを覚えたり、炎症した場合は医師の手当てを受けて下さい。
2. 眼に入った場合は、こすらず、すぐに、水で十分に水洗いして下さい。少量、多量に関わらず医師の手当てを受け、強酸が入った旨、告げて下さい。
3. ガスを吸入した場合に自覚症状で気分が悪くなった時は、かなりのガスを吸入しています。すぐに酸素吸入を行い、医師の手当てを受けて下さい。少し気分が悪い場合は、作業を中止して空気の良い場所で深呼吸をして、しばらく休息して下さい。

### お客さまへのご注意とお願い

- (1) 本カタログに記載された溶接材料、溶接金属などの諸特性データは、製品の代表的な特性や性能を説明するためのものであり、「規格」の規定事項として明記したもの以外は、保証を意味するものではありません。
- (2) 実際の溶接構造物における諸性能については、施工物の設計、鋼板の化学成分、施工方法、溶接条件、施工者の技量などの影響がありますのでご注意ください。
- (3) 本カタログの技術情報を誤って使用したことにより生じた損害につきましては、責任を負いかねますのでご了承ください。



ニッコー溶材工業株式会社

NICHIA WELDING ELECTRODES

本社 〒557-0063 大阪市西成区南津守5丁目1番2号  
東京支店 〒143-0023 東京都大田区山王4丁目14番4号(東熱工業ビル302号)  
広島営業所 〒730-0053 広島市中区東千田町2丁目9番57号(広電タワービル503号)  
名古屋営業所 〒460-0011 名古屋市中区大須4-11-50 カミヤビル3F B号室  
交野工場 〒576-0035 大阪府交野市私部南4丁目10番1号  
生駒工場 〒630-0142 奈良県生駒市北田原町1585番地2  
開発部(EBW課) 〒557-0063 大阪市西成区南津守5丁目1番2号

TEL(06)6651-9024(代) FAX(06)6651-9795  
TEL(03)3776-2253(代) FAX(03)3777-3545  
TEL(082)244-1311(代) FAX(082)244-1310  
TEL(052)261-2531 FAX(052)261-2532  
TEL(072)891-1335(代) FAX(072)891-1416  
TEL(0743)79-0668(代) FAX(0743)79-2382  
TEL(06)6655-2274 FAX(06)6655-2319