

酸洗剤『ラスノンウエル』シリーズは、ステンレス製品及び非鉄金属の酸化スケール除去を行い、表面を清浄化するとともに、不動態皮膜の再形成を目的としています。
鋼種・気温・使用方法・反応時間に応じて使い分けさせていただくことが可能です。

■ステンレス製品用

種類	品名	用途	適正温度	反応時間	使用方法	内容量			
						1kg	10kg	20kg	
酸洗剤	刷毛塗り	M-500	オーステナイト系	20~30℃	2~16時間	耐酸用の刷毛で塗布	○	○	○
		M-500R		10~20℃	2~16時間		○	○	○
		M-500Q		20~30℃	10~20分		○	○	○
		M-500HC	10℃以下	2~16時間	○		○	○	
		リン二相系	20~30℃	6~16時間	○		○	○	
			フェライト系	20~30℃	1~2時間		○	○	○
	吹付け	M-500F	オーステナイト系	20~30℃	2~16時間	専用吹付機 【プロフェイサー】で噴霧			○
				10~20℃	2~16時間				○
				10℃以下	2~16時間				○
		リン二相系	20~30℃	6~16時間				○	
			汎用二相系	20~30℃	6~16時間				○
				10~20℃	6~16時間				○
浸漬	P-500	オーステナイト系	10~20℃	30分~2時間	原液を2~3倍希釈	○	○	○	
	C-100	フェライト系	10~20℃	30秒から5分間	原液を4~5倍希釈	○	○	○	
不動態化処理剤	刷毛	M-500L	オーステナイト系 フェライト系 二相系	20~30℃	1時間以上	耐酸用の刷毛で塗布	○	○	○
	吹付	M-500LF				専用吹付機 【プロフェイサー】で噴霧			○
	浸漬	M-100L				原液	○	○	○

■非鉄金属用

種類	品名	用途	適正温度	反応時間	使用方法	内容量			
						1kg	10kg	20kg	
酸洗剤	刷毛塗り	A-500	アルミ用	20~30℃	3~5分	耐酸用の刷毛で塗布	○	○	○
		Ti-500	チタン用	20~30℃	20~30分		○	○	○
	吹付	AL-500F	アルミ用	20~30℃	10~20分	専用吹付機 【プロフェイサー】で噴霧			○
	浸漬	AL-100	アルミ用	20~30℃	30秒	原液を3~5倍希釈			○
		Ti-100	チタン用	20~30℃	30秒				○

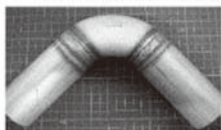
汎用二相系ステンレス鋼用

JL-500

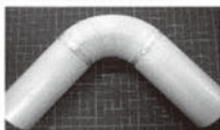
刷毛塗リタイプ

適用鋼種：SUS329J3L、SUS329J4L等

SUS329J4L 40A配管 気温15℃ 処理時間16時間



処理前



処理後

JL-500F JL-500FR

吹付けタイプ

リーン二相系ステンレス鋼用

M-500HC M-500FC

刷毛塗リタイプ

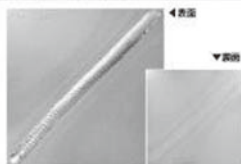
吹付けタイプ

適用鋼種：SUS821L1、SUS323L等

SUS821L1 気温15℃ 処理時間16時間



処理前



処理後

■取扱上の注意

- ご使用の際には保護具（メガネ・防汚マスク・送気マスク・合羽・長靴・手袋等）を必ず着用してください。
- 労働安全衛生法（特定化学物質作業主任者）の講習等が必要でず。
- 安全データシート（SDS）をご提供いたします。
- 保管・輸送に関しては、安全データシート（SDS）をご参照ください。

■作業上の注意

- 異材（鉄など）が溶接してある場合は、必要に応じてガムテープ・ビニールシート等で養生してください。
- 油分・スパッタ防止剤・ゴミ等の除去を事前に行ってください。スパッタ防止剤は、水溶性のものをお勧めします。
- 刷毛塗り場合は、刷毛目をそろえて均一に厚みをもたせるように塗布してください。
薬品が乾くと反応が止まりますので、乾きやすい状況の場合は、ブルーシート等で養生してください。
ムラを無くすためには、反応時間内の重ね塗りが有効です。
- 水洗前に黒いシミを発見した場合は、黒くなっている部分に再度同じ薬品を塗布すると数分でシミが消えます。シミが消えたことを確認してから水洗してください。
- 浸漬の場合は、長く漬けすぎると黒く変色したり、素材をいためますのでご注意ください。
- 水洗は高圧水洗をお勧めします。高圧水洗後は、全体に水道水をかけて仕上げてください。
薄い膜が残っているとシミやサビ発生の原因となります。
- 水洗不足により、黄色いシミが発生した場合は、メタルクリーナーで除去が可能です。

■廃水処理

- 中和処理 消石灰1に対して水9の重量比で調整した消石灰スラリー溶液を、廃水に少量ずつ加えて中和をしてください。沈殿物は都道府県知事の許可を受けた廃棄物処理業者に中和汚泥として処分委託し、上澄み液を河川や海域などに放流する場合は水質汚濁防止法に基づいた各地域の排水基準に従い処理してください。下水道に放流する場合は、下水道法の排水基準に従い処理してください。
※全量処分する場合は内容物や容器を都道府県知事の許可を受けた専門の廃棄物処理業者に委託処理してください。

■応急措置

- 吸入した場合 空気の新鮮な場所に移し、呼吸しやすい姿勢で休息させてください。
- 皮膚に付着した場合 多量の水と石けんで洗い流してください。
汚染された衣類をすべて脱いでください。
- 目に入った場合 水で15分以上注意深く洗い流してください。
次にコンタクトレンズを着用していて容易に外せる場合は外し、その後も洗浄を続けてください。
- 飲み込んだ場合 口をすすぎ、無理に吐かせないでください。
※いずれの場合もすみやかに医師の診断を受けてください。
- 衣類に付着した場合 汚染された衣類を再使用する場合には洗濯してください。
汚染された作業着は作業場から出さないでください。
- 皮膚病発または発しんが生じた場合・ばく露またはばく露の懸念がある場合は、医師の診断、手当てを受けてください。

もらいサビ除去剤中性タイプ メタルクリーナー

もらいサビを安全で手軽にサッと除去できる



TG-100



スプレータイプ

スプレーボトル 500mL

※剛毛逆リタイプ TG-500 1Kg, 5Kg, 10Kg, 20kg もあります。

詰め替え用

ポリ容器 5Kg, 10Kg, 20kg

特 徴

○サッと噴霧するだけです。(500mlスプレータイプ)

○引火性はありません。

○環境にも優しい中性タイプです。



銅・銅合金にもご使用になれます。

隙間から発生するシミの対処法



“もらいサビ”はステンレス鋼の寿命を縮めます。

なるべく早く取り除くことを推奨いたします。

NALDEN CHECKER

ナルデンチェッカー BLUE

酸洗浄、不動態化処理後の遊離鉄検査液セット

不動態化処理の判定に
非破壊検査

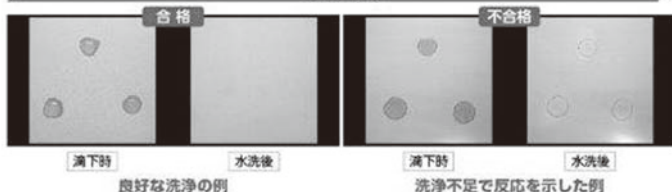
ASTM 規格
A967 参照



【内容物】

- | | |
|----------------|----|
| 1. 容器 (ポリビン) | 1本 |
| 2. 1液 (希硝酸) | 3本 |
| 3. 2液 | 3本 |
| (フェリシアン化カリウム液) | |
| 4. スポンジ | 3本 |
| 5. 取扱説明書 | 1枚 |

実例写真



特 徴

- | | |
|-------------------------|----------------------|
| ○ASTM規格A967に即した検査ができます。 | ○簡単に合否の判定ができます。 |
| ○検査時間が短く特別な装置が必要ありません。 | ○医薬用外毒物および劇物に該当しません。 |

使用方法

- 検査前に1液と2液をよく混ぜ合えます。
- 2液が溶けたらすぐに検査をしてください。
- 接触部に遊離鉄が残っていれば、およそ30秒程で濃い青色を示します。濃い青色の反応が出た箇所は、もう一度洗浄を繰り返してください。

注意事項

- 食品加工で使用する部品には適用できません。
- フェライト系、マルテンサイト系のステンレス鋼には使用できません。
- 詳しくは、取扱説明書をお読みください。

専用 吹付機

プロフェイサーⅢ型

エア駆動式で、
故障が少ない。
圧力調整は手元で操作。
軽くて持ち運びも
ラクラク。



作業時間の大幅短縮
均一に塗れて**ムラが出ない。**



専用 吹付機

プロフェイサーⅢ

Ⅲ型を
更にコンパクト化。
少量の酸洗でも
簡単に作業できます。

-3-

※取扱上の注意を裏面に記載しています。

溶接
助材

14

廃水処理装置

ラスノケルを使用した酸洗工程から出る廃水処理するための装置です。

