

ステンレス用電解焼け取り法も、ここまで進歩!!

長年ご愛顧いただいた溶接焼け取り用中性電解液が、ここまで改良で用途拡大

ウルトラ不動態化処理用電解液

誕生

ピカ素#SUS S・C・C (エメラルドグリーン)

新発売
特許

1. ステンレス製プラント・機器類のメンテナンス事業向け朗報

耐塩素孔食性に優れた性能が評価され、長年に渡りご好評頂いてきました溶接焼け取り用中性電解液(スーパー不動態化処理)が、今回さらに新元素(特許出願中)の配合による表面改質効果で、性能品質向上と共にその用途が拡大しました。

特に長年に渡るステンレス業界の宿命とも言うべきオーステナイト系ステンレス鋼の応力腐食割れ(SCC)防止に特効のあることが立証されるに至り、稼働中のプラントや機器類の保守、点検時に気軽に実施すれば、恐れられていたSCCの完全防止にその活用が大きく期待されます。(図1)



図1 応力腐食割れ試験片の外観

2. 応力腐食割れ・耐孔食防止効果

SUS304 2B材のJIS規格に基づく応力腐食割れ(曲げ加工後、ウルトラ処理)、耐孔食(スーパー処理)試験結果を図2、図3に示します。ウルトラ処理で応力腐食割れが防止され、スーパー処理で孔食発生が激減します。

	未処理	ウルトラ処理
A法 9時間		
B法 192時間		

割れ発生

割れ発生なし

図2 応力腐食割れ試験(JIS G0576)

処理方法	フェライト系ステンレス		オーステナイト系ステンレス	
	SUS430	(市販品A高タロム)	SUS304	SUS316
未処理 (市販素材そのまま)				
スーパー不動態化処理 (当社特許技術)				

孔食激減

図3 孔食試験(JIS G0578)

3. スーパー & ウルトラ不動態の表面改質への適用法

機器、装置類の製作加工時に処理することによる表面改質。
運転稼働中の機器は、定期検査時やオーバーホール時に追加処理することによる延命効果。
既に障害が発生したものについては、障害が軽度の場合には局部補修のうえ、本法で処理することによる再生効果。

4. 適用電源器と波形

当社製焼け取り用電源器の「特殊回路」でご使用下さい。(他社製の電源器は使用不可)

詳細については、専用カタログをご請求下さい。

●製造発売元



本社
〒731-5121 広島市佐伯区五日市町美鈴園17-5
クリエイティブセンター・広島営業所
〒738-0039 広島県廿日市市宮内工業団地1-10
TEL0829(30)0887 FAX0829(37)2770

技術相談専用なんでもお気軽に
SUS 3 0 4 に ツ ヨ サ を

0120-304-243

ホームページ <http://www.chemical-y.co.jp>
Eメール h@chemical-y.co.jp