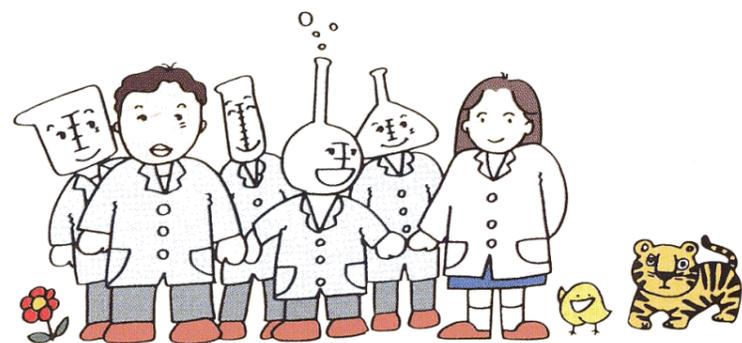


## 作業上の注意

- ① ご使用前に必ず各薬品のSDS（安全データシート）をお読み下さい。
- ② 建浴液に一度に多量の処理品を入れると、噴きこぼれることがありますので、ご注意ください。
- ③ 複雑な形状の物や小物を多量に研磨する場合には、研磨する製品を入れたバスケットを十分に揺動して下さい。
- ④ 光沢の低下やムラなど、仕上がりに異常があったときは作業をすぐに中止して、当社にご連絡下さい。
- ⑤ ガス・ミストを吸わないように、必ず局所排気を行って下さい。
- ⑥ ガスマスク、防護メガネ、ゴム手袋、ゴム前掛け、ゴム長靴等は必ず着用して下さい。
- ⑦ 薬品の保管は、直射日光を避け、風通しの良い施設の出来る暗所に密封して貯蔵して下さい。
- ⑧ 薬品または建浴液が目に入った場合は、少なくとも流水で15分以上洗眼し、必ず眼科医の診察を受けて下さい。また、皮膚に付着した場合は、水・石鹸水で十分に洗い流して下さい。
- ⑨ 本処理は廃水処理および排ガス処理の施設が必要です。
- ⑩ 一度加温した建浴液の冷却後の再使用はおすすめできません。（エッチングレートが安定しないため）
- ⑪ 本カタログに記載された情報は、処理液と材質のマッチングを保証するものではありません。必ず事前にテストピースを用いるなどして、条件出しを行なってください。
- ⑫ ご不明な点は自己判断せず、必ず当社担当者にご確認下さい。

※本製品は、品質向上や改善の為に、予告なく仕様を変える事があります※



化学はともだち……

# NEPLOS

**YN** 株式会社 横浜ネプロス

〒241-0001

横浜市旭区上白根町 762 番地の 2

☎045(954)3221(代)・FAX045(954)3316

e-mail:sayaka@yokohama-neplos.com

http://www.yokohama-neplos.com

2024年9月9日 改訂 ver3.2

## ステンレス鋼化学研磨光沢剤

# NEPLOS #500 Series

ELECTROLESS POLISHING BRIGHTENER  
FOR  
AUSTENITIC STAINLESS STEEL

YOKOHAMA NEPLOS Co.,Ltd.  
YOKOHAMA JAPAN

ご使用前に必ず各製品のSDS（安全データシート）をお読み下さい。

## オーステナイト系ステンレス用化学光沢研磨材

# ネプロス#500 シリーズ

ネプロス#500 シリーズは、主にオーステナイト系ステンレスに有効な化学研磨光沢剤です。

当社製化学光沢研磨剤を用いた化学研磨技術は、『NEPLOS PROCESS(ネプロス処理法)』と呼ばれ、電解研磨やバフ研磨のような大掛かりな装置を要することなく、バリ取りや光沢化や清浄化が可能で、穴が開いている製品や凹凸が多い複雑形状の微細な製品の加工に、特に効果的です。

ネプロス処理法は、精密機器・医療機器・原子力関連機器・電気通信機器・光学機器・厨房器具などのあらゆる分野で、国内はもちろん、海外においても大好評を博し、広く使用されております。

### 特 徴

#### ①形状を選びません

薄い、細い、小さい、引っ掛ける穴が開いていない、パイプの内面、凸凹している、など、一般的な研磨手法では敬遠される形状であっても、対象製品を処理液に浸漬させる事さえできれば、薬液の触れた部分は処理が可能です。

#### ②バッチ処理で一気に大量処理

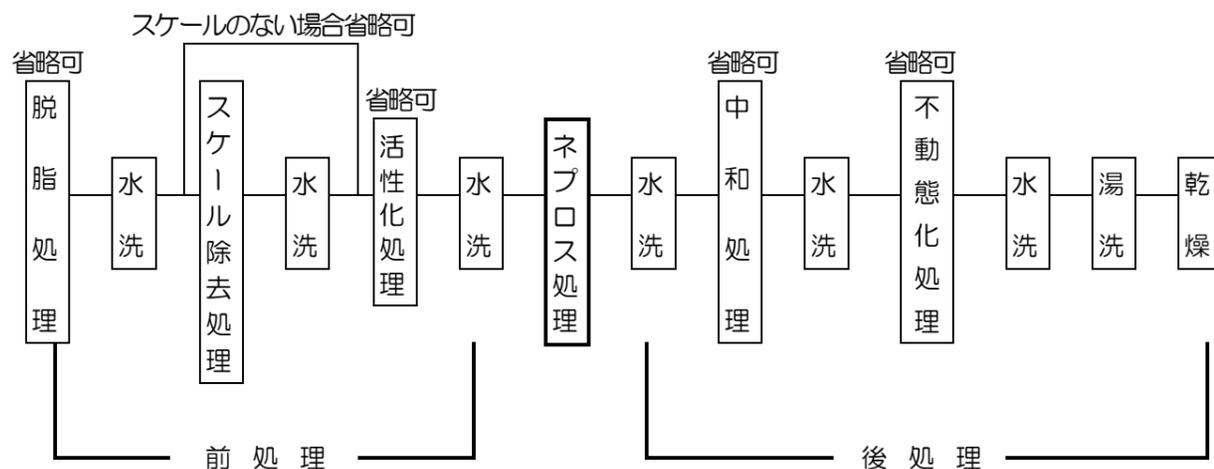
同時に数百から数万個の表面処理を、均一に、同時に、行なう事が可能です。

#### ③高清掃・高品質

処理後の表面はステンレス自体が平坦な形状に溶解されており、光沢感が増します。

また、異物の付着・吸着もしにくくなるため、非常に清浄な環境を求める医療機器、食品機械、精密電子機器などの用途に最適で、実際にご採用いただいております。

### ネプロス処理法フロー図



### ラインナップ

- SUS301、303、304などのオーステナイト系ステンレスに『ネプロス新#505』または『ネプロス#515\*』
- SUS316Lなどの、高ニッケル含有ステンレスに『ネプロス#507N\*』または『ネプロス#517』
- バネ材・薄い物・細い物など、酸化被膜が強固なステンレスに『ネプロス#505SH』
- 寸法管理に注意が必要な微細な化学研磨には、溶解速度が遅い『ネプロス#519』
- その他、目的をご相談いただければ、最適なネプロス処理法（処理薬液）をご紹介します。  
※ただし、ネプロス#515は、近日上市予定です（2024年9月1日現在）  
※ただし、ネプロス#507Nは、2026年末に、製造・および販売中止となります。

### ネプロス処理法概要

#### (1) 前処理（脱脂・スケール除去・サビ除去・活性化）

品物に潤滑油や研磨材、焼入れ・溶接跡、錆、強固な酸化被膜、その他異物が付着している場合には、事前に除去して下さい。異物がマスクとなり、化研ムラを生じる可能性があります。

#### (2) 研磨液（建浴液）の配合

10L 研磨液の配合比率は下記の通りです。処理容器は建浴液の2倍容積以上の物を使用して下さい。

プロセス名	建浴薬液	建浴比 (L)	用途
ネプロス新#505 プロセス	新#505：新基本液：水	0.5：1.5：8	301、303、304、他
ネプロス#515 プロセス	515：基本液#3：水	0.25：1.5：8.25	
ネプロス#507N プロセス	507N：基本液：水	0.75：1.75：7.5	316L、ニッケル、インコネル、他
ネプロス#517 プロセス	517：基本液#3：水	0.75：1.25：8	
ネプロス#505SH プロセス	505SH：基本液：水	1：2：7	バネ材、圧延材など
ネプロス#519 プロセス	519：基本液：水	0.5：1：8.5	溶解量5 $\mu$ 以下の微細な加工に

#### (3) 容器材質

化学用ホーロー、チタン、耐熱性容器（パイレックス）、瀬戸物（セラミックス）

#### (4) 研磨処理方法

建浴液を加熱し、94 $\pm$ 2 $^{\circ}$ Cを保ちながら、品物に研磨液が十分に接触するように3分間ほど揺動し、その後すばやく取り出し多量の水で冷却し、十分に洗浄して下さい。

#### (5) 後処理（中和処理、不動態化処理）

水洗での洗浄が不完全な場合は、中和処理をお勧めします。研磨後はクロム/鉄比が上がりますので耐食性が向上しますが、さらに不動態化処理を行なうと、より強固な不動態が形成されます。