

ステンアツプ I型 スーパー MINI・DX



◆ ブラシ使用の場合は、

部分溶接の焼け 及び 片側溶接した裏面の焼け取りに最適です

◆ つや無し (2B側)と鏡面 (BRIGHT側)の切換スイッチ付

◆ クロス側とブラシ側の切換スイッチ付

※ クロス側は出力20A、ブラシ側は出力7A ※ 本体重量は6.7kg

◆ 2B側は交流電流、BRIGHT側は直流電流

◆ 2B側の時は取れた汚れはチップ側と製品側の両方に付きます

製品についた汚れは洗えばすぐに取れます。チップに付いた汚れはヤスリでこすり取ってください。

◆ BRIGHT側の時は汚れはすべてチップに付きます

チップに付いた汚れはヤスリでこすり取ってください。

MINI・DX ステンレス材料	切換スイッチ		仕上がり
	ブライト側	2B側	
鏡面	○	—	鏡面になります 白ぼけなし
ヘアライン	○	—	少しつやが出ます
2B材	—	○	2B材のままの仕上がり
No1材	○	○	つや無しのままの仕上がり

ブラシ使用

切換スイッチはブラシ側



酸性液・中性液 使用可

クロス使用

切換スイッチはクロス側



S

クロス使用

切換スイッチはクロス側



L



株式会社 ジェイ・インターナショナル

●本 社 / 〒152-0034 東京都目黒区緑が丘2-6-15

電話03(3723)7014(代) FAX03(3724)5185

●大和工場 / 〒242-0025 神奈川県大和市代官3-16-5

電話046(269)1141(代) FAX046(269)8377

http://www.j-i-chemicals.com/ E-mail:j-i@gol.com

電解液の選定

- **弱酸性の場合** (SUS 50 E 又は SUS 50 EX を選択)
 - 焼けの取れは非常に良い。
 - 電解後は良く水洗して下さい。
 - 部分溶接箇所は電解後、電解液を拭き取ってからステンボール (中和・洗浄液) を充分スプレーし、5分後水洗又は濡れたウエスで拭き取して下さい。
 - 鏡面・ヘアライン ←→ SUS 50 E
 - 2B材・No 1材 ←→ SUS 50 EX
- **中性の場合** (SUS 50 AC を選択)
 - 焼けの取れは弱酸性液と比較して多少落ちます。
 - 電解後は水洗又は濡れたウエスで拭き取して下さい。
- ※ 切換スイッチを 2B側 (交流) にした場合
 - 焼けの取れは良好。
 - 取れた焼けの汚れがチップと製品の両方に付きます。製品に付いた汚れは水洗又は濡れたウエスで拭けばすぐ取れます。
- ※ 切換スイッチを BRIGHT側 (直流) にした場合
 - 焼けのとれは多少落ちます。
 - 茶色又は玉虫色に焼けた軽い焼けに最適です。
 - 取れた焼けの汚れはすべてチップに付いて製品には付きません。
- **注意**
 - チップに付着した汚れは月一度か二度ヤスリで落としてチップをきれいにして下さい。電気の流れが良くなります。

クロスの使用法

クロスは東洋紡により開発されたスーパー繊維ザイロン®を使用した最強の電解研磨用クロスです。

- **銅板チップS (14mm巾)** → CBクロスS (5cm位) を、先端部1cm位飛び出させて装着します。
- **銅板チップL (30mm巾)** → CBクロスL (5cm位) を、先端部1cm位飛び出させて装着します。

- **注意**
 - 穴があいたらCBクロスをまわして、違う場所でご使用下さい。又前後も入れ換えてご使用下さい。
 - CBクロスSは15mm巾、Lは30mm巾の筒状クロスです。定尺に切る場合は、カッターナイフ又は専用のハサミをご使用下さい。

ブラシの使用法

切換スイッチをブラシ側にし、ブラシの根元まで電解液を浸してから焼け取り作業を始めて下さい。毛の先端部分が折れ曲がらないよう、軽く作業して下さい。

ホルダーの部品図

