

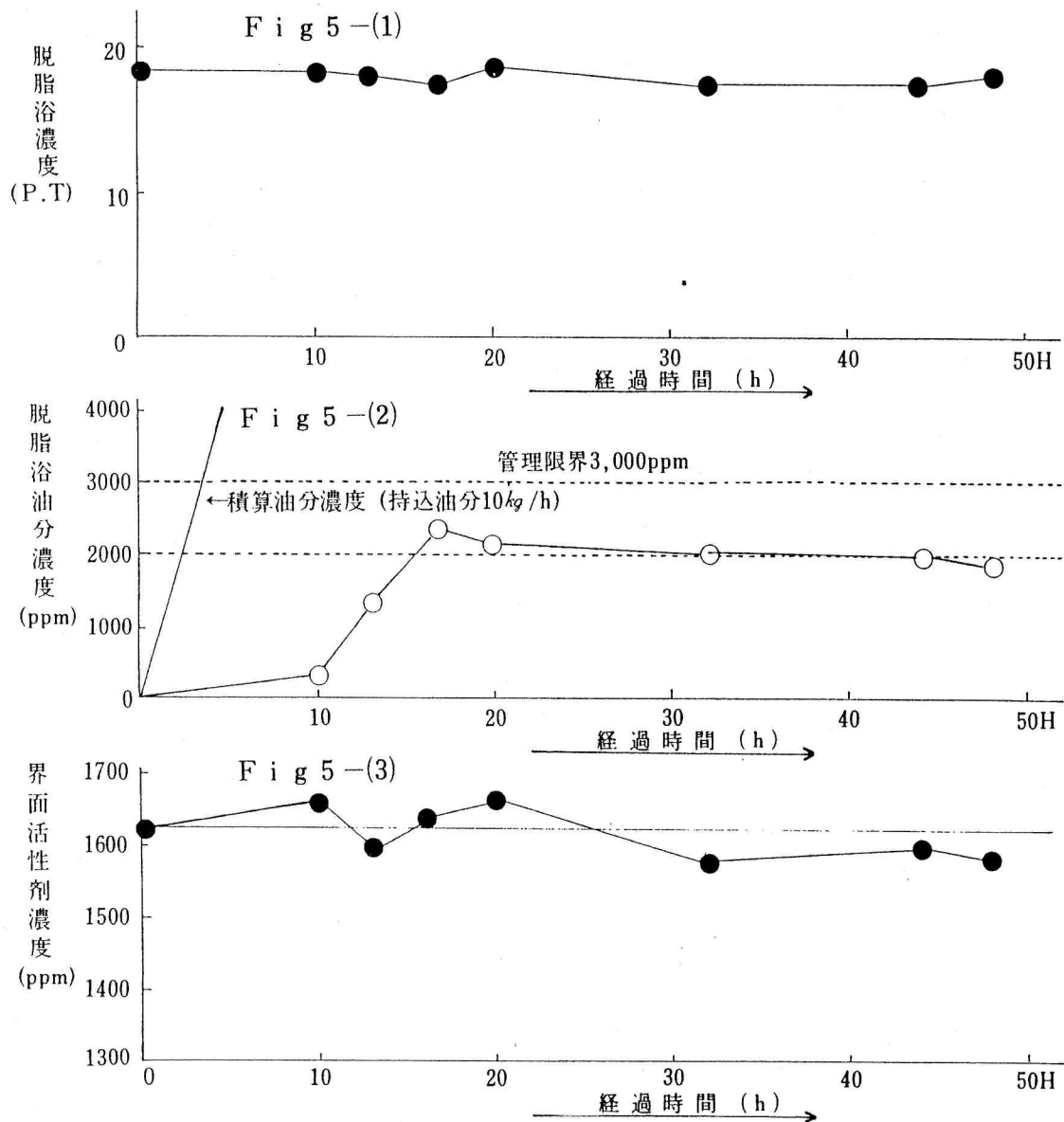
2. T社製鉄ラインにおける脱脂液中の各成分の推移

ライン流量300T/H の対応機種としてスーパークリーン、SX-OD付（自動排油装置付）の運転に伴って製鉄ラインの脱脂浴の経時変化（脱脂浴濃度、油分濃度、界面活性剤濃度）を把握する。

2. 脱脂浴の分析結果

測定条件及濃度表示

- | | | |
|----------|--------------------|-----------|
| 1) 脱脂浴濃度 | PT (ポイント) | Fig 5-(1) |
| 2) 油分濃度 | n-ヘキサン抽出法による (ppm) | Fig 5-(2) |
| 3) 界面活性剤 | 原子吸光分析法による (ppm) | Fig 5-(3) |



3. 総 括

- 1) 脱脂浴濃度は17～18PTの範囲で推移して安定している。
- 2) 脱脂浴油分濃度はライン運転後16 h 迄は急速に上昇したが20 h 後は安定し、又漸減の方向に推移して居る。これはスーパークリーンが有効に働き持込油分を除去すると共に浴の汚染管理限界3,000ppm を下まわる2,000ppm ラインに安定してキープされている。この油分濃度は脱脂液中に当初からある n -ヘキサン抽出物を差し引いて異種混入油による汚染濃度を表示した。
- 3) 脱脂浴の主成分である界面活性剤を分析して脱脂浴の経時変化を測定した。
スーパークリーンによる連続運転により脱油が極めて順調に推移し異種混入油による薬液の活性化が失われず連続安定使用が確認された。
注) スーパークリーン設置前は本脱脂液を10時間前後で交換をしていた汚染進行が早い液であった。