

基本的な使いかた

ここでは母材（処理したい物）の用途に適した基本的な使いかたについて記載しています。

作業手順

焼け取り、強力焼け取り、研磨

注意

	電解処理を行うときは、ゴム手袋・ゴム長靴を着用してください。 ※感電の原因になります。
	電極部が母材や W 型クリップ付コードのクリップに接触していないか確認してから、「電源」スイッチや「出力」を ON にしてください。 ※電気がショートしてけがや故障の原因になります。

注記

・研磨の前に、サビ・油・汚れ取りを行ってください。（→ p. 24）

写真 1 の電極部は焼け取り、研磨の場合です。強力焼け取りの場合は、電極部が異なります。

・操作中に通電しにくくなったり、着色したりするときは、電極表面の汚れが原因です。廃材（不要なステンレスなど）を使用し、電極表面のサビ・油・汚れ取りを行ってください。

1. ゴム手袋・ゴム長靴を着用します。
2. 電極部と母材を離して置きます。



3. 「電源」スイッチを ON にします。



「数値表示器」、「表示選択値」と選択されているモードのランプが点灯します。

※ここでは、「特殊波形」が点灯

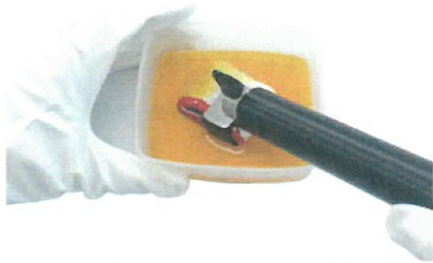


4. 「モード切替」ボタンを押します。
押す度に選択している波形が変わります。

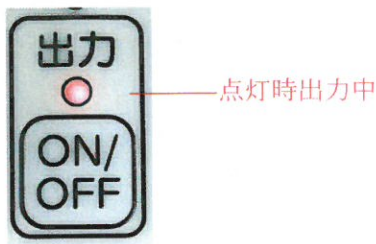
- ・焼け取りのとき : 「交流」ランプ点灯
- ・強力焼け取りのとき : 「特殊波形」ランプ点灯
- ・研磨のとき : 「直流」ランプ点灯



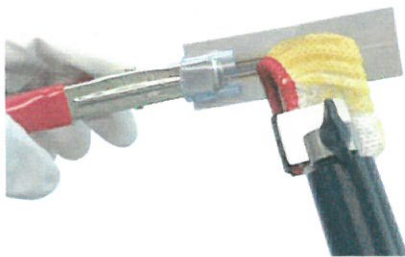
5. モップをかぶせた電極を、電解液に浸します。



6. 「出力オン/オフ」ボタンで出力を開始します。



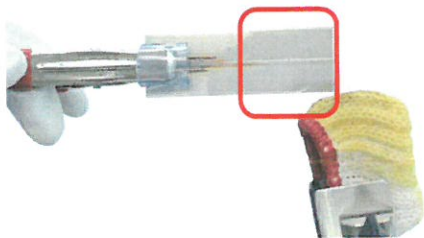
7. 母材をはさんだ W 型クリップ付コードのクリップを持ち、母材の電解処理をしたい箇所にもップをあて、ゆっくり動かします。ジュウと音をたてながら、電解処理を行います。



注記

研磨作業にて母材に肌荒れが生じたり、モップの消耗が著しいときは「パワー調整」ボタンで調整し出力を下げてください。

8. 母材から離し、電解処理がうまく行えたか確認します。



9. 電解処理がうまく行えていたら、別の箇所でも同様に電解処理を行います。

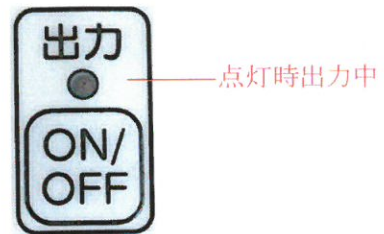
- 10. 電解処理を行った後は水洗いして、拭き取り用クロスワイパーで母材を拭きます。
- 11. 弱酸性電解液を使用して母材のすき間に電解液が入ったとき、または入る可能性がある時は、シミ防止剤セットを使用してください。



注記

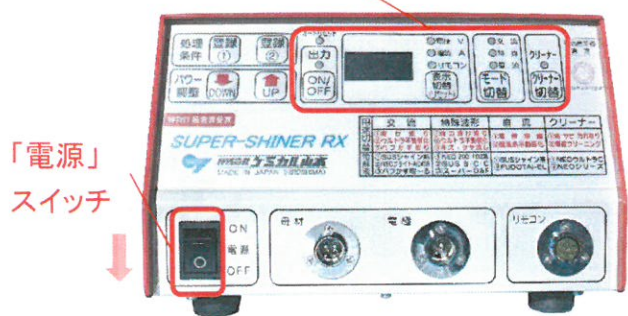
「シミ防止剤」は、すき間に入った弱酸電解液を中和し、ステンレス表面が変色するのを防ぎます。使用方法については箱内の取扱説明書をご覧ください。

12. 「出力オン/オフ」ボタンで出力停止します。





13. 「電源」スイッチを OFF にします。
⇒全てのランプが消灯します。

ランプ・数値表示器 消灯



サビ・油・汚れ取り

⚠ 注意	
	電解処理を行うときは、ゴム手袋・ゴム長靴を着用してください。 ※感電の原因になります。
	電極部が母材や W 型クリップ付コードのクリップに接触していないか確認してから、「電源」スイッチや「出力」を ON にしてください。 ※電気がショートしてけがや故障の原因になります。

注記

- ・サビ・油・汚れ取りは、1 次処理（クリーナー処理）で黒く変色しますが、2 次処理（焼け取り・研磨処理）で取り除くことができます。
- ・操作中に通電しにくくなったり、着色したりするときは、電極表面の汚れが原因です。廃材（不要なステンレスなど）を使用し、電極表面の「クリーニング」（汚れ取り）を行ってください。

1. ゴム手袋・ゴム長靴を着用します。
2. 電極部と母材を離して置きます。

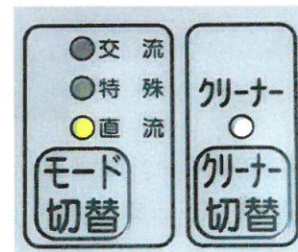


3. 「電源」スイッチを ON にします。



「数値表示器」、「表示選択値」と選択されているモードのランプが点灯します。

4. 「モード切替」ボタンを押し「直流」波形を選択「クリーナー切替」ボタンを押し「クリーナーモード」へ切り替えます。（1 次処理）
※「直流」「クリーナー」のランプが点灯します。



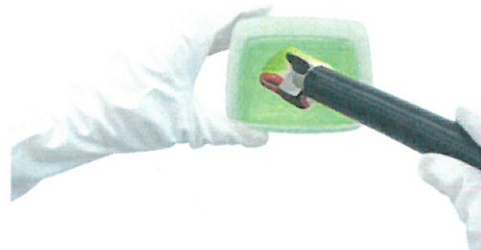
注記

「クリーナー」ランプ点灯時には焼け取り・研磨はできません。

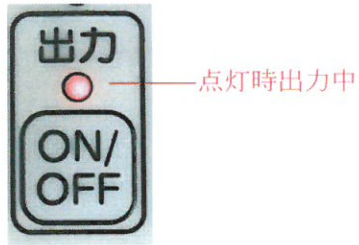
5. 電極のモップを、準備しておいた電解液に浸します。

推奨電解液

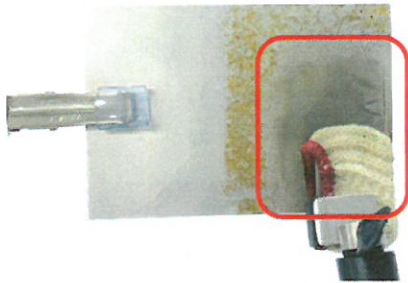
ピカ素 NEO# ウルトラ C



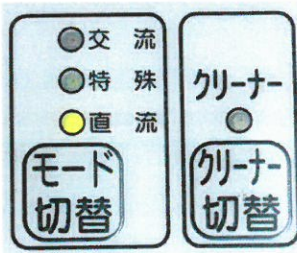
6. 「出力オン/オフ」ボタンで出力を開始します。



7. 母材の電解処理をしたい箇所にモップをあてながら、ゆっくり動かします。ジューと音をたてながら、電解処理を行います。電極をあてた箇所が黒く変色しますが、続けて操作を行います。

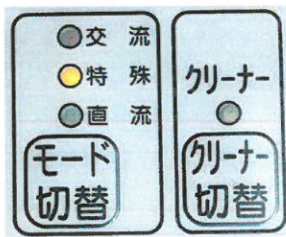


8. 「クリーナー切替」ボタンを押し「クリーナーモード」から「焼け取り・研磨モード」へ切替ます。選択している波形のランプは点灯したままで「クリーナー」ランプは消灯します。(2次処理)



推奨

「波形切替」スイッチは、特殊波形がステンレス素地を傷めずに綺麗に仕上がります。



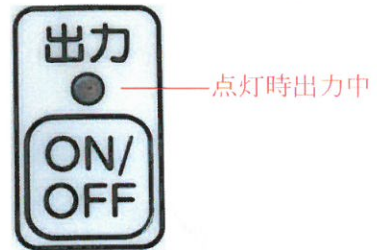
9. 黒く変色した箇所に電解液を浸したモップをあてながら、ゆっくり動かします。黒く変色した汚れや被処理面の汚れが徐々に取れます。



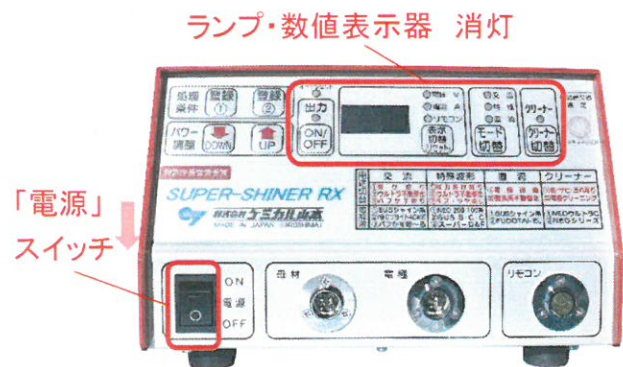
10. サビ・油・汚れ取りが不十分であれば、1次処理/2次処理を再度行います。

11. 電解処理を行った後は水洗いして、拭き取り用クロスワイパーで母材を拭きます。



12. 「出力オン/オフ」ボタンで出力停止します。



13. 「電源」スイッチをOFFにします。
⇒全てのランプが消灯します。



電極クリーニング

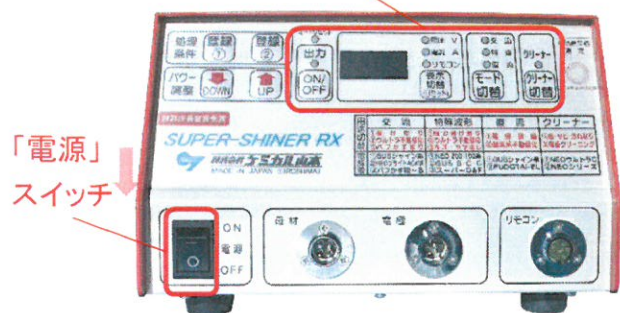
⚠ 注意	
	電解処理を行うときは、ゴム手袋・ゴム長靴を着用してください。 ※感電の原因になります。
	電極部が母材や W 型クリップ付コードのクリップに接触していないか確認してから、「電源」スイッチや「出力」を ON にしてください。 ※電気がショートしてけがや故障の原因になります。

注記

操作中に通電しにくくなったり、着色したり するときは、電極表面の汚れ(※写真 1)が 原因です。廃材(不要なステンレスなど)を使用し、電極表面の「クリーニング」(汚れ 取り)を行ってください。

1. 「電源」スイッチを OFF にします。
⇒全てのランプが消灯します。

ランプ・数値表示器 消灯



「電源」
スイッチ

2. 電極表面の汚れを確認します。

(※写真 1)



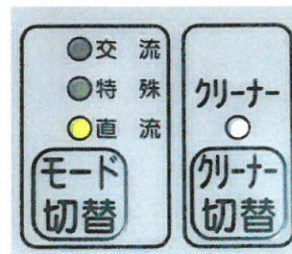
(クリーニング前の状態)

3. 「電源」スイッチを ON にします。



「数値表示器」、「表示選択値」と選択されているモードのランプが点灯します。

4. 「モード切替」ボタンを押し「直流」波形を選択「クリーナー切替」ボタンを押し「クリーナーモード」へ切り替えます。(1 次処理)
※「直流」「クリーナー」のランプが点灯します。



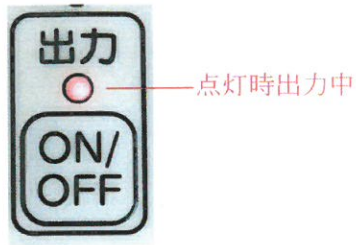
注記

「クリーナー」ランプ点灯時には焼け取り・研磨はできません。

5. 汚れを移すステンレス端材を用意します。
6. 電極にモップの着いた状態で電解液に浸します



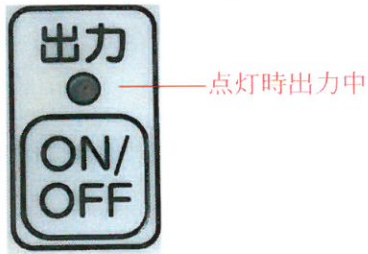
7. 「出力オン/オフ」ボタンで出力を開始します。



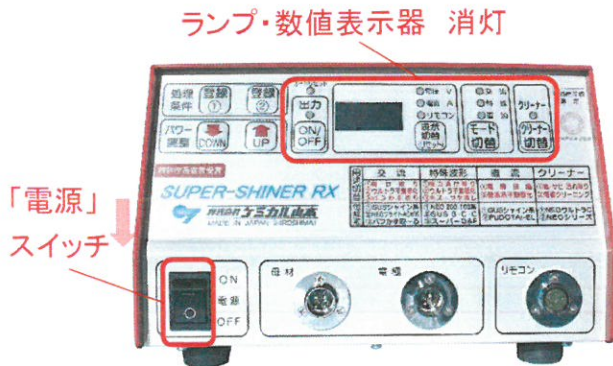
8. 用意したステンレス端材にモップをあて、静止（数秒程度）し、少し移動した所で、再度、静止を数回繰り返します。ジューと音をたてながら、電解処理を行います。電極をあてた箇所が黒く変色しますが、続けて操作を行います。



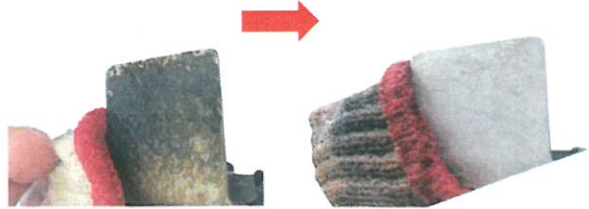
9. 「出力オン/オフ」ボタンで出力停止します。



10. 「電源」スイッチを OFF にします。
⇒全てのランプが消灯します。

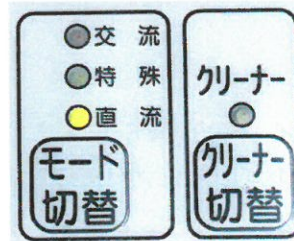


11. 電極の汚れ状態を確認します。汚れが残っていたら、再度クリーニングを行います。




(クリーニング前の状態) ⇒ (クリーニング後の状態)

12. 「クリーナー切替」ボタンを押し「クリーナーモード」から「焼け取り・研磨モード」へ切替ます。選択している波形のランプは点灯したままで「クリーナー」ランプは消灯します。(2次処理)



13. 「モード切替」ボタンを押し元の波形選択に戻します。

モップの交換

⚠ 注意	
	<p>電極は強く握らないでください。 * 電解処理により電極が薄くなるため、けがをする原因になります。 * モップの脱着時は特に注意してください。</p>

- モップを交換するときは、「電源」スイッチを OFF にします。
⇒全てのランプが消灯します。

ランプ・数値表示器 消灯





- モップを交換します。(→ p.18)
- 電解処理を再開するときは「電源」スイッチを ON にします。



「数値表示器」、「表示選択値」と選択されているモードのランプが点灯します。

マーキング (オプション (別売))

⚠ 注意	
	<p>電解処理を行うときは、ゴム手袋・ゴム長靴を着用してください。 ※感電の原因になります。</p>
	<p>電極部が母材や W 型クリップ付コードのクリップに接触していないか確認してから、「電源」スイッチや「出力」を ON にしてください。 ※電気がショートしてけがや故障の原因になります。</p>

フリーハンドやテンプレートまたは、特注マーキング原紙を使用してマーキングすることができます。

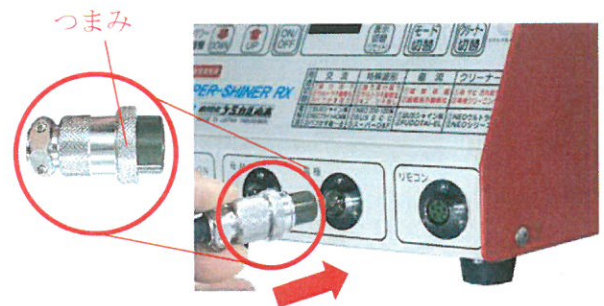
注記

W 型電極グリッPCODE、ピンセット型電極を電極ソケットに差しているときは、W 型 Uni 用マーキング電極接続コードに付け替えてください。

- ゴム手袋・ゴム長靴を着用してください。
- Uni 用マーキング電極を W 型 Uni 用マーキング電極接続コードに接続します。



- W 型 Uni 用マーキング電極接続コードのプラグを電源器のメタルコンセントに差し込み固定します。



4. Uni用マーキング電極の電極部と母材を離して置きます



5. 「電源」スイッチをONにします。

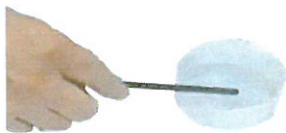


「数値表示器」、「表示選択値」と選択されているモードのランプが点灯します。

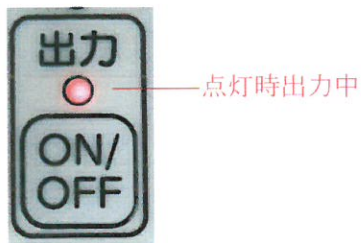
6. 仕上がり色は「モード切替」ボタンを押して波形を変える事で選択できます。

- ・ 茶色にするとき：「交流」を選択
- ・ 白色にするとき：「直流」を選択

7. Uni用マーキング電極の先端に差し込んだ綿棒を、準備しておいたマーキング用電解液（別売）に浸します。



8. 「出力オン/オフ」ボタンで出力を開始します。



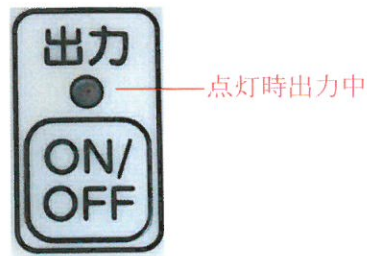
9. マーキングをしたい箇所に綿棒をあてながら、ゆっくり動かします。



10. マーキングを行った後は水洗いして、拭き取り用クロスワイパーで母材を拭きます。マーキングした箇所が選択した色になります。

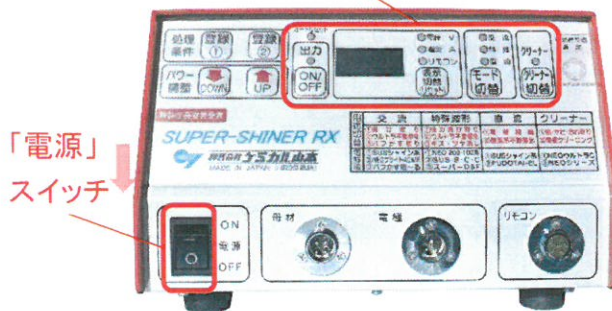
11. 別の箇所をマーキングするときは手順6~10を行います。

12. 「出力オン/オフ」ボタンで出力停止します。



13. 「電源」スイッチをOFFにします。
⇒全てのランプが消灯します。

ランプ・数値表示器 消灯



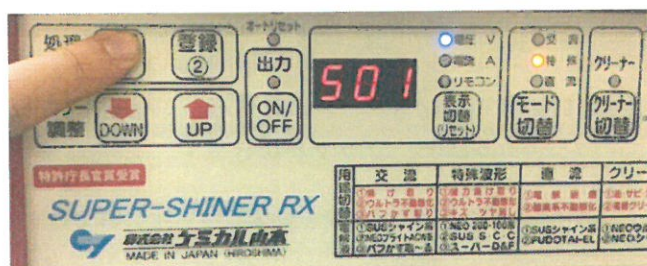
高度な使いかた

スーパーシャイナーRX独自の便利な機能の使いかたについて記載しています。

条件登録

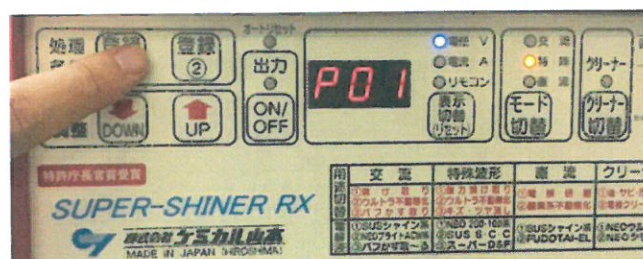
条件登録のしかた

1. 処理条件登録は2種類の登録が可能です。
【登録①】または【登録②】
2. 【モード切替】【クリーン切替】【パワー調整】で登録したい条件に設定します。
3. 【登録①】または【登録②】のスイッチを6秒以上押し続けます。
4. 【登録①】の場合は登録完了時、ブザー音と【S01】**501**を1秒程度表示し設定値表示になります。
【登録②】の場合は【S02】**502**表示します。



条件呼び出しのしかた

1. 登録した条件を呼び出したい場合は、【登録①】または【登録②】のスイッチを押します。
2. 【登録①】の場合は呼出し完了時【P01】**P01**を1秒程度表示し、設定値表示になります。
【登録②】の場合は【P02】**P02**を表示します。



作業終了後

作業終了後は以下の手順で作業してください。

電源 OFF と母材の取り外し



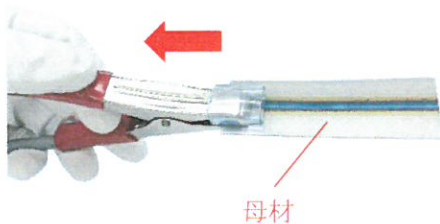
「電源」スイッチが OFF(数値表示器とモードランプが「消灯」) になっていることを確認してから、コードを接続したり、取り外したりしてください。
※上記を守らないと、感電の原因になります。

1. 「電源」スイッチを OFF にします。
⇒全てのランプが消灯します。

ランプ・数値表示器 消灯



2. W型クリップ付コードのクリップから母材を、取り外します。



各種コードの取り外し

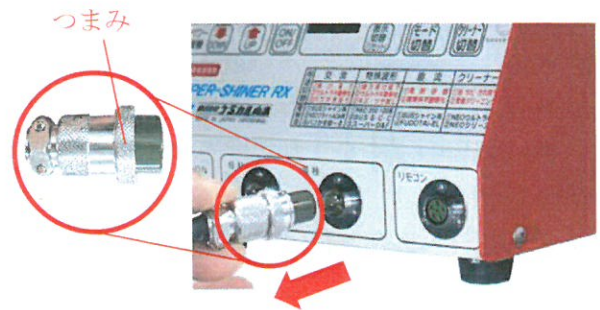
各種コードを取り外すときは、以下の手順で行ってください。

本体正面

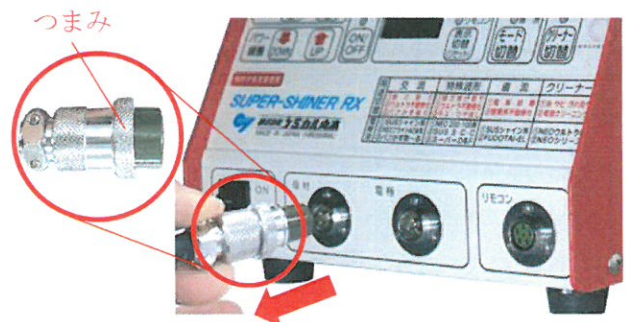
1. 電極メタルコンセントの W 型電極グリッ プ コードのつまみを緩め、プラグを抜きます。

注記

コード部分を引っ張って抜かないようにしてください。



2. 母材メタルコンセントの W 型クリップ付コードのつまみを緩め、プラグを抜きます。



モップ・電極の処置

⚠ 注意



電極は強く握らないでください。
* 電解処理により電極が薄くなるため、けがをする原因になります。
* モップの脱着時は特に注意してください。


1. 電極ホルダーから、電極を取り外します。
2. 電極からモップを取り外します。
3. モップに含んでいる電解液を水で洗い流します。
4. 電極も水洗し、拭き取り用クロスワイパーで拭き取ります。

廃棄物について

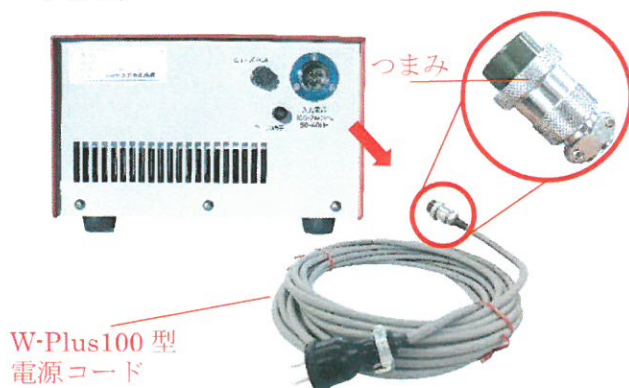
- 廃棄物などを不適切に処理すると、法律により処罰されることがあります。ご使用時に発生した廃棄物の処置は、適切な処理をしてください。
- 電解処理後、拭き取ったウエスや洗浄水及び廃液、モップは、排水処理規制物質を含むので、必ず産業廃棄物として処理すること。
- 空容器を廃棄する場合は、内容物を完全に除去すること。

長期使用しないとき

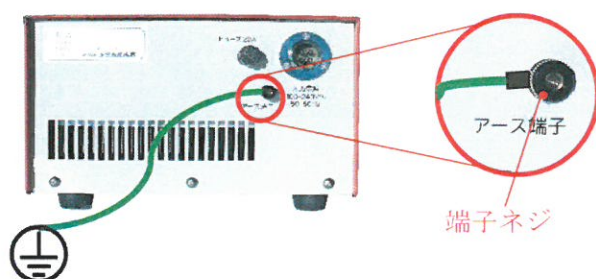
長期使用しないときは以下の作業を行ってください。

⚠ 注意	
	長期使用しないときは、差し込みプラグを抜いてください。 ※上記を守らないと絶縁劣化による感電や火災、故障の原因になります。

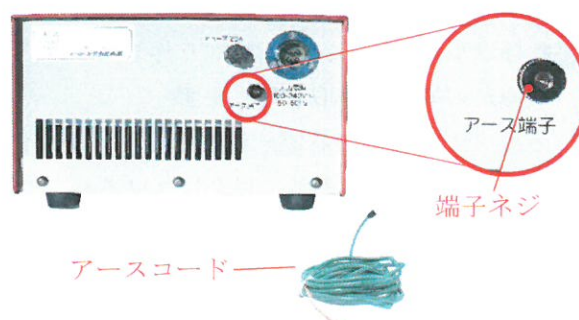
1. コンセントから、W-Plus 100型電源コードの差し込みプラグを抜きます。
2. W-Plus 100型電源コードのつまみを、反時計回りに回し、電源メタルコンセントからプラグを抜きます。



3. アース端子の端子ネジを取り外します。



4. アース端子からアースコード先端を取り外し、端子ネジを取り付けます



5. 本体が十分冷めてから移動します。

注記

ほこりや水などが、かからないように保管してください。

保守・点検

製品を十分にまた長期間にわたってご使用していただくためには、定期的な点検が必要です。

注意事項



危険



「電源」スイッチがOFF(数値表示器とモードランプが「消灯」)になっていることを確認してから、コードを接続したり、取り外したりしてください。
※上記を守らないと、感電の原因になります。



注意



引火性溶剤 (アルコール・シンナー・ベンジンなど) は使用しないでください。
※火災や故障の原因になります。



定期的に電源ケーブルの状態 (焦げ跡、芯線の露出や断線、被覆の亀裂などがないか) を確認してください。
※感電や火災、故障の原因になります。



定期的にはこりなどを清掃してください。
※火災の原因になります。

点検一覧

No	作業項目	作業前	作業後	参照
1	電極・モップ	○		p.34
2	電解液	○		p.34
3	電極と電極ホルダー	○		p.34
4	吸気口・排気口	○		p.34
5	電源器の外観確認		○	p.35
6	消耗品		○	p.35

作業前

電極・モップ

各種電極とモップが摩耗・損傷していないか確認してください。異常が見つかったときは新しいものと交換してください。

電解液

電解処理を行うために必要な容量があるか、確認してください。電解液の品名を、製品をお買い上げいただいた販売店に連絡してください。(→ p.9)

電極と電極ホルダー

電極がしっかりと電極ホルダーに固定されているか、増し締めしながら点検してください。緩んでいると電極が外れたり、電極部分が発熱します。(→ p.18)

吸気口・排気口

冷却用の吸気口・排気口が紙や布などで塞がれていない事を確認してください。遮蔽物が付着している場合は除去してください。

作業後

電源器の外観確認

電源器本体・各ケーブル類への電解液等の付着が無いことを確認してください。

特に電源器への電解液の付着は時間が経過すると塗装を侵食するとともに、上部の取っ手取付ネジ部より電源器内部への電解液の侵入の危険があります。

また、「警告表示ラベルの種類と位置」(→ p.6)に従って、警告ラベルを点検してください。

- ・警告表示ラベルが損傷したり、破損したりしていないか。
- ・警告表示ラベルが汚れていないか。
- ・警告表示ラベルがはがれていないか。

異常が見つかったときは、製品をご購入の販売店または、弊社に連絡してください。

消耗品

「電解液」・「電極」・「モップ」などの消耗品を点検してください。

次回の作業に備え、早期の補充・交換の手配をお勧めします。

また、「コード類」も少しずつ劣化していきます。

不意なトラブル防止の為、定期的に「コード」のよじれや「接続端子」の状態(腐食や着色の有無)を確認してください。

異常診断一覧

使用中あるいは点検時に下表の異常が発生した場合、そのままにしておくとは故障、事故の原因となります。再使用せず、直ちに対策を行ってください。

以下の対策をしても改善しないときは、お買い上げいただいた販売店へ連絡してください。

症 状	原 因	対 策
電源が入らない	W・Plus100 型電源コードの接続不良 (W・Plus200型)	W・Plus100型電源コードの差し込みプラグを、コンセントに差してください。 W・Plus100型電源コードのプラグを、電源メタルコンセントに取り付けてください。
	ヒューズが切れている	ヒューズが切れているときは、交換してください。
異臭がする	電源器内部部品損傷	直ちに使用を中断して、販売店へ連絡してください。
「電圧(電流)」表示が点滅し、ブザー断続音。	過電流 (約 36A 以上)	指定の電極をご使用ください 「パワー」ボリュームを下げてください
「オートリセット」ランプが点灯。「電圧(電流)」表示が点滅し、ブザー断続音。	電極が母材とショート	出力停止後ショート検出解除後、自動復帰します。
「オートリセット」ランプが点灯後、自動復帰しない。	電源器内部部品損傷	直ちに使用を中断して、販売店へ連絡してください。
「出力」ランプが点灯しない。または、暗明しない。	電源器内部部品損傷	直ちに使用を中断して、販売店へ連絡してください。
「クリーナー」を選定していないのに母材に着色が出た。	電源器内部部品損傷	直ちに使用を中断して、販売店へ連絡してください。
電源器の出力はあるが、焼け取り出来ない。	コード類の損傷 (断線・接触不良)	新品へ取替えてください。
電解処理がうまく行えない	電極・モップ・電解液が適切でない	用途にあった電極・モップ・電解液を、使用してください。
	本体と電極の接続不良	電極ソケットに、電極のプラグを差してください。
	用途選択スイッチが適切でない	用途にあった用途選択スイッチを押してください。
	「電源」スイッチをON にしていない	「電源」スイッチをON にしてください。
	母材の厚みが薄い	母材の厚みのある箇所、クリップを付け替えてください。(→ p.16)
研磨面が肌荒れをおこす モップの消耗が著しい	W型電極グリップコードやW型クリップ付コードなどの接続不良	W型電極グリップコードや、W型クリップ付コード類を新品と交換してください
	高出力になっている	「パワー」ボリュームを下げてください
電極表面が黒く変色し、電解速度が低下した。	電極が汚れて電流が流れにくい	電極を「クリーニング」してください。 (→ p.26)

エラーコード表

コード	エラー内容	状 況	対 策
E01	電流異常①	内部故障	電源を切り、再度電源を入れてください。 改善されない場合は、修理窓口へご連絡ください。
E02	電流異常②	内部故障	同上
E03	オートリセット異常	内部故障	同上
E04	温度異常	内部放熱板が上限温度を超えた	電源スイッチをOFFにして30分程度して再度電源を入れてください。 ※気温（室温）が高いか、炎天下で電源器の温度が上昇している場合は、日陰で気温（室温）の低い場所で使用してください。
E05	温度センサー異常①	温度センサーが短絡している	電源を切り、再度電源を入れてください。 改善されない場合は、修理窓口へご連絡ください。
E06	温度センサー異常②	温度センサーが断線している	同上
E10	データ読込異常 OFF時の記憶	内部メモリーのデータが読み込めない	同上
E11	データ読込異常 登録①	同上	同上
E12	データ読込異常 登録②	同上	同上
E13	メモリー異常①	内部メモリーのデータが書き換えできない	同上
E14	メモリー異常②	同上	同上
E15	メモリー異常③	同上	同上
E16	メモリー異常④	同上	同上

消耗品について

この製品には、多岐に渡る消耗品があります。

詳細につきましては販売店より「総合写真カタログ」をお取り寄せ頂き内容をご確認ください。

保証書

製品名	スーパーシャイナーRX (アール エックス) (Serial No. 1494)
保証期間	お買い上げ日より 1年
お買い上げ日	年 月 日
お客様	お名前 ご住所 〒 お電話 () -

この保証書は、お買い上げいただいた日から左記の保証期間中に故障が発生した場合、本書記載内容で無料修理を行うことをお約束するものです。詳細は無料修理規定をご覧ください。

●販売店様へ
お客様へ商品をお渡しする際は、お買い上げ日、貴販売店名、住所、電話番号をご記入またはご捺印ください

販売店	住所・店名・電話番号
-----	------------

【無料修理規定】

1. 取扱説明書に従った正常な使用状態で保証期間内に故障した場合には、無料修理させていただきます。
2. 無料修理については、お買い上げいただいた販売店にご相談ください。
3. 無料修理を依頼される場合は、本保証書を修理品へ添付して販売店にご提示ください。
4. 保証期間内でも次の場合には原則として有料とさせていただきます。
 - イ) 使用上の誤りと不当な修理や改造による故障と損傷
 - ロ) お買い上げ後の設置場所の不備、輸送、落下などによる故障と損傷
 - ハ) 消耗品一覧に記載の消耗品（「消耗品一覧」参照）の摩耗・損傷
 - ニ) 火災、地震、水害、落雷、その他天災地変などによる故障と損傷
 - ホ) 車両、船舶などに搭載された場合に生ずる故障と損傷
 - ヘ) 本書のご提示がない場合
 - ト) 本書にお買い上げ日、お客様名、販売店名の記入のない場合、あるいは字句を書き替えられた場合
5. 本書は日本国内においてのみ有効です。This warranty is valid only in Japan.
6. 本書は再発行いたしませんので大切に保管してください。

*本製品は改良のため仕様などを予告なしに変更することがありますので、ご了承ください。

●製造販売元



技術相談室フリーダイヤル

SUS 304 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