

STAINBRITE

Super STAINBRITE

ステンレス表面処理

総合カタログ



ステンレス鋼表面洗剤 ステンブライトとは

ステンブライトは電解装置と電解液からなる製品で、ステンレス鋼の溶接時に発生する溶接焼け（テンパーカラー）などを電解処理によって簡単に除去することができます。

これらは従来、※**硝酸**や塩酸などによる酸洗い、サンダー掛けやブラスト仕上げなどの物理的処理によって除去されてきました。しかし、これらの処理は廃酸や粉塵による作業環境の悪化が問題となります。また、ステンレス鋼表面の美観を損なうため、最終仕上げが必要となり、多大な時間と費用が掛かります。

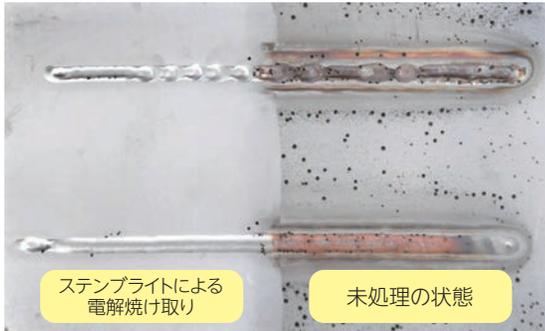
一方ステンブライトは毒物劇物に該当しない薬品を使用した電解処理により、ステンレス鋼表面を低ランニングコストで安全に美しく仕上げることが可能です。

<※硝酸の危険性>

フッ化水素は体内のカルシウムイオンと結合しフッ化カルシウムを生じる反応を起こすので骨を侵します。

低濃度のフッ化水素が付着しても直ちに応急処置をしない場合、激しい痛みを襲われ最悪の場合死に至る可能性のある有害物質です。

不動態皮膜とは



(SUS304 2B 材孔食試験法、塩化第二鉄溶液に 12 時間浸漬)

不動態皮膜はステンレス鋼などの表面に形成する耐食性をもった薄い酸化皮膜であり、不動態化処理を行うことでより強力な皮膜を形成することができます。しかし、切断や研磨などの物理的加工をすると不動態皮膜が傷つけられ、そこから腐食が発生してしまいます。また、溶接後に発生するスパッターやスラグ、溶接焼けを放置することも腐食の原因となります。

ステンブライトの中性電解液による電解処理を行うことで、焼け取りと同時に強力な不動態皮膜が形成され、耐食性が向上します。

ステンレス鋼の主な溶接焼けの除去方法

		メリット	デメリット
電解処理をしない場合	電解処理	<ul style="list-style-type: none"> ●人体に対し安全・ワーク（SUS）を傷つけない ●焼け取りスピードが早く仕上がり綺麗 ●強力な不動態皮膜を形成し耐食性向上 ●洗浄が簡単で、排水も少なくできる ●1個あたりの電解液の使用量が少ない 	<ul style="list-style-type: none"> ●イニシャルコストが掛かる（装置） ●必ず人が作業を行う必要が有る
	研磨処理	<ul style="list-style-type: none"> ●作業が簡単 ●コストが安い 	<ul style="list-style-type: none"> ●ワーク（SUS）を傷つける ●外観が悪い ●腐食し易い ●必ず人が作業を行う必要が有る
	酸洗い処理	<ul style="list-style-type: none"> ●薬液を塗布するだけなので作業が簡単 ●塗布後洗浄するまで他の作業が出来る 	<ul style="list-style-type: none"> ●毒劇物なので危険 ●ワーク（SUS）表面を溶かしている為、腐食し易い ●気候に合わせて作業時間の変更が必要 ●刷毛斑（ムラ）や酸焼け（黒ずみ）が出る ●作業場周辺の鉄骨が腐食（錆）する

ステンブライトシリーズの使用例



焼け取り



局部研磨



刷毛を利用した焼け取り



汚れ取り（脱脂）



マーカー除去



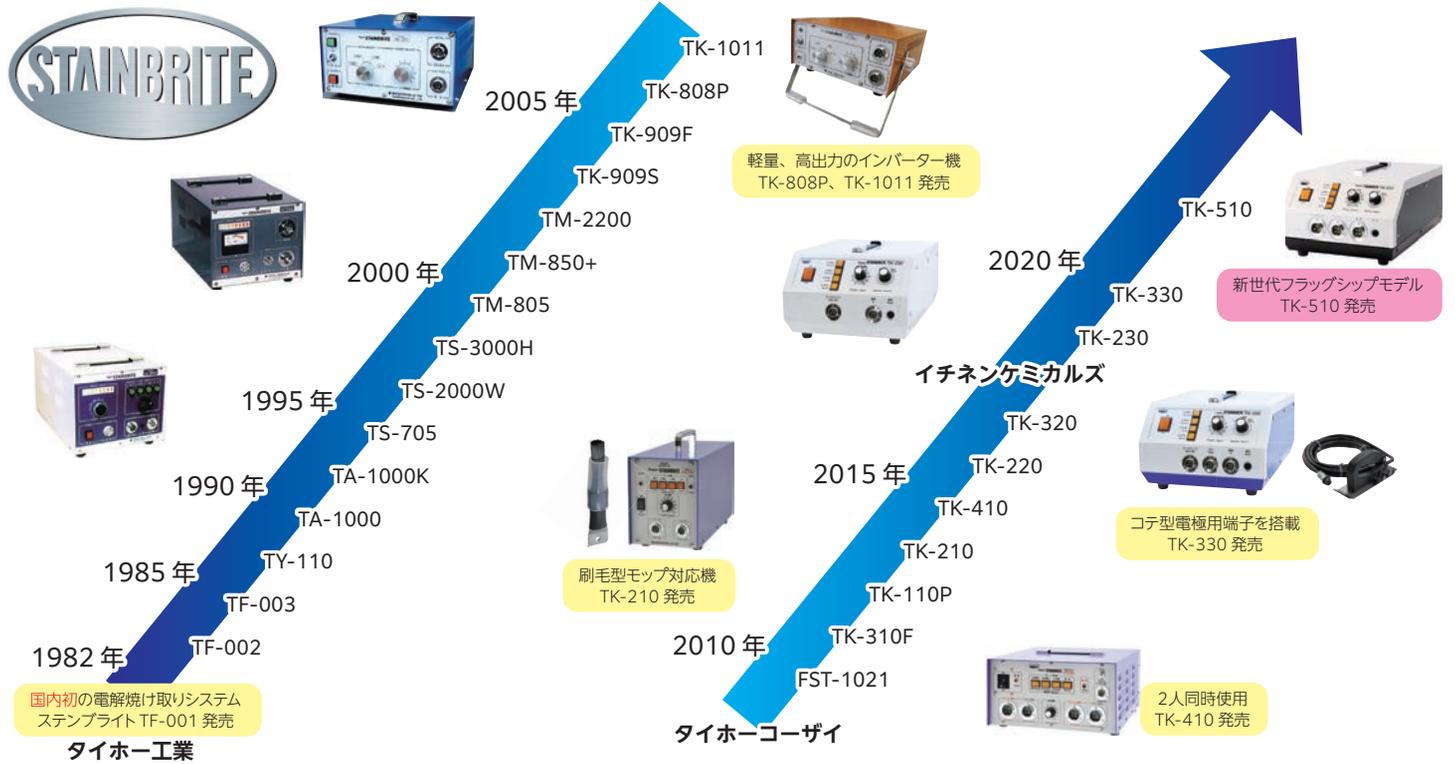
もらいサビ除去

スーパーステンブライトの進化

スーパーステンブライトは1982年(昭和57年)に発売して以来、高出力化、軽量化やコスト削減など、より良い製品の開発に努めてまいりました。2014年に刷毛型モップを発売し、お客様から高い評価を頂きましたが、「刷毛型モップをもっと便利に使いたい」とのお客様の声にお応えし、刷毛型モップ専用ステッシャー、及び切替専用モードを標準搭載させた『スーパーステンブライトTK-220』及び高出力タイプ『スーパーステンブライトTK-320』を2016年より発売開始しました。モップの付け替えが不要になり「大変使いやすくなった」「専用モードでスパークもなく、より綺麗に仕上がるようになった」など、大変ご好評を頂きました。

次いで2018年には広い面の作業に便利なコテ型電極を有効活用して頂くため、専用端子を設けた『スーパーステンブライトTK-330』の発売により、作業性とコストパフォーマンスの向上を両立し、お客様により大変ご好評を頂いております。

2022年、当社品歴代最大のハイパワーフラッグシップモデル『スーパーステンブライトTK-510』を発売しました。



お客様と共にこれからも進化していきます

作業用途に合わせて、瞬時に切替+オート適正出力(刷毛選択時)



精密なワークや複雑な形状の焼け取りに威力を発揮する刷毛型電極用の専用モードと専用端子を搭載することでスイッチの切り替えだけで簡単に通常ステッシャーとの切り替えができます。また、TK-510・TK-330には大型ワークの焼け取りや洗浄、不動態化処理に威力を発揮するコテ型大型電極用の専用モードと専用端子も搭載し、作業効率の改善ができます。

刷毛型電極用専用モード&専用端子搭載
コテ型大型電極用モード&専用端子搭載



細かい作業の効率化を実現する ステンブライト刷毛型モップ

布タイプの焼け取り
で苦労していませんか？

その悩み解決
します!!

刷毛型モップの特長

内側の角や狭い箇所、クロス接合部など、細部の焼け取りに威力を発揮。
やわらかく、しなやかな使い心地で作業効率がアップします。



隅肉溶接に



フランジの内側など

アールのかかった個所に



複雑な形状に

<注意事項>

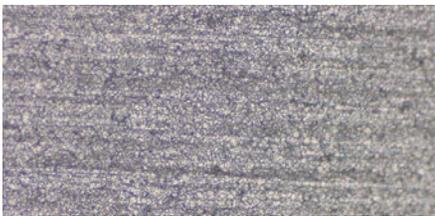
ご使用により刷毛は短くなりますので適時取り替えてください。付属のチューブは取り外さないでください。刷毛型モップの脱着は、熱を冷ましてから行ってください。用途以外に使用しないでください。対応機種、対応電解液を必ずお確かめください。



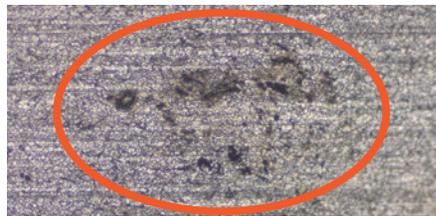
紹介動画
はこちら

刷毛未対応機種での使用はスパーク痕発生の原因になる可能性があります!!

刷毛対応電源機と未対応電源機でのスパーク痕の違い



刷毛モード+刷毛型モップで処理後
スパーク痕発生なし

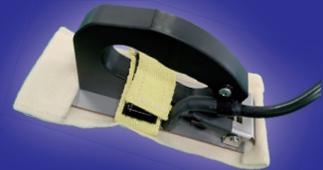


未対応機種+刷毛型モップで処理後
丸部分が発生したスパーク痕



刷毛型専用モードも
備えて充実の
スパーク痕対策

大型製品の効率化と見栄えを改善する ステンブライトコテ型電極



コテ型電極で出来る推奨作業

溶接焼け取り	焼け取り後の境界のぼかし
ワーク全体の汚れ取り	もらい錆落とし、洗浄、不動態化

コテ型電極未対応機種ではパワー不足となります。



コテ専用の
メタコンを設置
面倒な付け替え
が不要

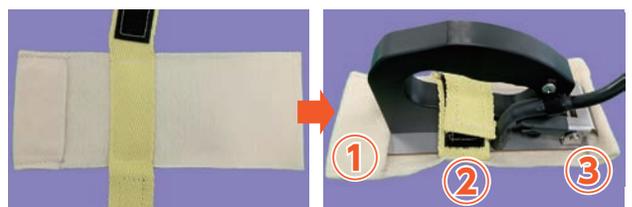


ダイヤルを
コテに設定

コテ専用モップ取り付け方法

- ① 専用モップをコテ電極先端に被せてください。
- ② マジックテープをハンドルの部分でしっかりと固定してください。
- ③ モップ後部を電極後部のクリップでしっかりと挟んで固定してください。

※作業中はモップの消耗、破れなどを随時確認してください。



Super STAINBRITE

TK-510



ハイパワー電解装置

ハイパワー
(60A)

3種類
の電極

100~240V
海外対応

オートリセット
機能搭載

不動態化
皮膜形成

背面
フィルター



紹介動画
はこちら

仕様

品番	026109	
型式	TK-510	
仕様	入力電圧	100 ~ 240V
	出力電圧 (最大)	1500W
	AC 最大	60A
寸法	175H×260W×410D (mm)	
本体重量	10 kg	

スピードに加え3つの電極を切り替えスイッチで操作し、高い作業性を実現!



コテ



標準



刷毛

特長

- ◆超大型ワークの焼け取りも余裕でこなすハイパワー (60A)
- ◆ステンブライト高耐久モップとの組み合わせで最大限に能力を発揮
- ◆刷毛型モップ、コテ型電極もスイッチ1つで簡単切替
3種類の電極を自在に操り、高い作業性を実現
- ◆100~240V入力対応で海外でも使用可能
200V入力電源ケーブル標準搭載!
100V入力電源ケーブルの場合は、15A以上のコンセントへ接続ください
- ◆モード・電解液の組み合わせで、ステンレスのいろいろな表面処理が可能
- ◆オートリセット機能搭載
- ◆当社電解液との組み合わせにより不動態化皮膜を形成し耐食性 UP
- ◆背面にフィルターを設置、機械の故障の原因となる異物混入を低減

セット内容



	品番	入数
①	電解装置	1台
②	刷毛型モップ専用ステッシャー	1本
③	標準ステッシャー	1本
④	標準アースクリップコード	1本
⑤	電源コード 100V	1本
⑥	電源コード 200V	1本
⑦	電極ホルダー	1個
⑧	刷毛型モップ	1本
⑨	プレートチップ (小)	1個
⑩	プレートチップ (大)	1個
⑪	ステンブライト薄型モップ (小)	10枚
⑫	ステンブライト薄型モップ (大)	10枚
⑬	ステンブライト厚型モップ (小)	1巻
⑭	ステンブライト厚型モップ (大)	1巻
⑮	ステンブライト高耐久モップ (小)	2枚
⑯	ステンブライト高耐久モップ (大)	2枚
⑰	分液容器	2個
⑱	取扱説明書一式	1部

※コテ型電極はオプション

Super STAINBRITE

TK-330



コテ型電極端子搭載

ハイパワー
(45A)

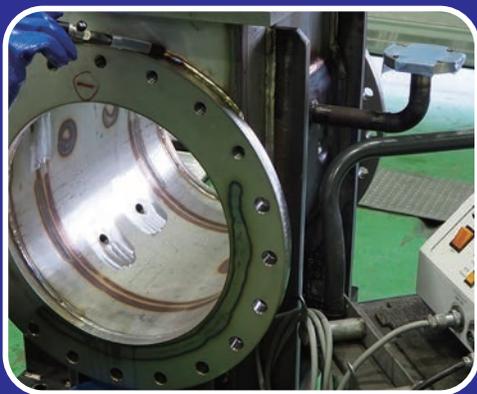
3種類
の電極

100~240V
海外対応

オートリセット
機能搭載

不動態化
皮膜形成

背面
フィルター



紹介動画
はこちら

仕様

品番	026108	
型式	TK-330	
仕様	入力電圧	100 ~ 240V
	出力電圧 (最大)	1000W
	AC 最大	45A
寸法	175H × 260W × 360D (mm)	
本体重量	8 kg	

刷毛ステッシャー標準搭載
にプラス、コテ型電極端子搭載！
切り替えスイッチで
3つの電極を操作、
作業性をアップしました！



コテ



標準



刷毛

特長

- ◆コテ型電極端子搭載 (コテ型電極は別売りです)
- ◆操作性向上の使いやすいデザイン
- ◆大型ワークの焼け取りを余裕でこなすハイパワー (45A)
- ◆100~240V入力対応で海外でも使用可能
- ◆モード・電解液の組み合わせで、ステンレスのいろいろな表面処理が可能
- ◆オートリセット機能搭載
- ◆電解液との組み合わせで不動態化皮膜を形成し耐食性 UP
- ◆背面にフィルターを設置、機械の故障の原因となる異物混入を低減

セット内容



	品番	入数
①	電解装置	1台
②	刷毛型モップ専用ステッシャー	1本
③	標準ステッシャー	1本
④	標準アースクリップコード	1本
⑤	電源コード 100V	1本
⑥	電極ホルダー	1個
⑦	刷毛型モップ	1本
⑧	プレートチップ (小)	1個
⑨	ステンブライト薄型モップ (小)	10枚
⑩	分液容器	2個
⑪	ステンブライト NB-F 500mL	1本
⑫	ステンブライト H-800 500mL	1本
⑬	ステンブライト中和洗浄液 500mL	1本
⑭	取扱説明書一式	1部

※コテ型電極はオプション

Super STAINBRITE

TK-230



軽量ながら 十分なパワーを搭載

低電圧

軽量

100~240V
海外対応

オートリセット
機能搭載

不動態化
皮膜形成

背面
フィルター



紹介動画
はこちら

仕様

品番	026105
型式	TK-230
入力電圧	100~240V
出力電圧(最大)	600W
AC最大	26A
寸法	175H×260W×360D (mm)
本体重量	7.3 kg

刷毛型モップ専用

ステッシャー搭載!

見やすい切り替えスイッチで

オールマイティーに作業可能!



標準



刷毛

特長

- ◆操作性向上の使いやすいデザイン
- ◆軽量ながら十分なパワーを搭載
- ◆低電圧、適度な出力で刷毛タイプも使用可能
- ◆100~240V入力対応で海外でも使用可能
- ◆モード・電解液の組み合わせで、ステンレスのいろいろな表面処理が可能
- ◆オートリセット機能搭載
- ◆電解液との組み合わせで不動態化皮膜を形成し耐食性 UP
- ◆背面にフィルターを設置、機械の故障の原因となる異物混入を低減

セット内容



品番	入数
① 電解装置	1台
② 刷毛型モップ専用ステッシャー	1本
③ 標準ステッシャー	1本
④ 標準アースクリップコード	1本
⑤ 電源コード 100V	1本
⑥ 電極ホルダー	1個
⑦ 刷毛型モップ	1本
⑧ プレートチップ (小)	1個
⑨ ステンブライト薄型モップ (小)	10枚
⑩ 分液容器	2個
⑪ ステンブライト NB-F 500mL	1本
⑫ ステンブライト H-800 500mL	1本
⑬ ステンブライト中和洗浄液 500mL	1本
⑭ 取扱説明書一式	1部

ステンブライト NB-F



美しい
仕上り

スピード
40%UP

超強力
不動態



紹介動画
はこちら

スーパーステンブライトのモード選択により、目的に適した作業ができます。

◆自然で美しい仕上がり

焼け取り時の2番焼けの白ボケが大幅に低減され自然な仕上がりになります。

◆スピードUP!

当社従来品より焼け取りスピード 40% UP (当社比)

H- 焼け取り



1ポイントアドバイス 電解液にモップをこまめにつけてください。

◆SS 不動態 (スーパーストロング不動態)

焼け取りするだけで**超強力な不動態化皮膜を形成**

E- 焼け取り



ステンブライト E-HOT



HOT材
に最適

超強力
不動態

25%
増量



紹介動画
はこちら

HOT 材 (No.1) 向け電解液

◆HOT 材 (No.1) の強固な溶接焼け取りに最適!

取りづらい焼けが処理できるので**実質時短**になります。※比較試験、グラフ参照

◆スーパーステンブライトのモードを

【E- 焼け取り】 設定時に最大限に効果を発揮!

◆SS 不動態 (スーパーストロング不動態)

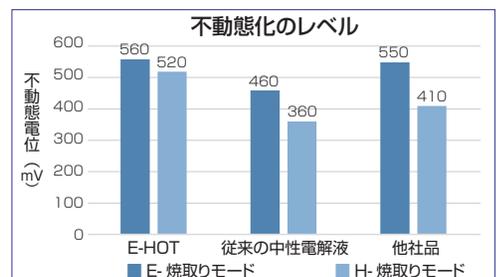
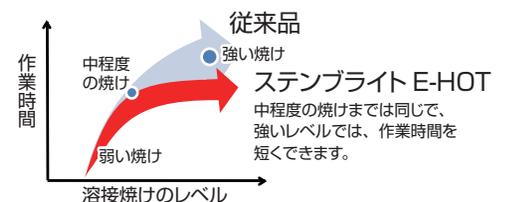
焼け取りと同時に超強力な不動態化皮膜を作ります。

◆従来商品比 25%増量!! お得な 5L サイズ

比較試験

テストピースを使用した E-HOT、当社従来品の処理能力の比較試験を行った。

【条件】	電源器	スーパーステンブライト TK-330
	モード	E- 焼け取り
	出力	7
	時間	1分



電解液 ステンプライト/ステンライト

電解液、ステンブライトシリーズ（中性電解液）とステンライトシリーズ（酸性電解液）は、お使いの電解装置や目的に合わせて選べる全6種類と2種類の処理剤を揃えております。PRTR非該当、有機溶剤中毒予防規則非該当で、毒劇物にも該当しません。※1
安全にきれいに早く作業ができ、仕上がりに満足頂ける電解液、処理剤です。

※ 3

PRTR
非該当
有機則
非該当

電解液	品番	品名	入数	pH	液色	特長	焼け取りモード		処理スピード	仕上り（白ボケ）	ホット材裏焼け取り	電解研磨	不動態化	鏡面・ヘアライン	2B	刷毛型モップ
							H焼け取	E焼け取								
中性		026054 NB-F 1L	1缶	7.0	透明	中性電解液で最高の仕上り・スピードとパワーを発揮 ●当社電解装置との組み合わせで最高の性能を発揮します。 ●不動態化皮膜を形成します。	H焼け取	E焼け取	◎	◎	○	-	◎	◎	○	◎
		026053 NB-F 4L	1缶				H研磨	特殊								
		026052 NB-F 20L	1缶				H研磨	特殊								
		026133 EH-400 4L	1缶	7.0	紫色	仕上げ重視の焼け取りに最高仕上り・洗浄性良好 ●ダストレスタイプ ●水洗いの難しいワークや半導体関連に最適	H焼け取	E焼け取	○	◎	○	-	○	◎	○	◎
		026132 EH-400 20L	1缶				H研磨	特殊								
		026138 EH-700 4L	1缶	7.0	紫色	仕上げ重視で焼け取りスピードUPスピード・仕上り重視タイプ ●ダストレスタイプ ●水洗いの難しいワークや半導体関連に最適	H焼け取	E焼け取	◎	◎	○	-	○	◎	○	◎
026137 EH-700 20L		1缶	H研磨				特殊									
弱酸性		026151 E-HOT 5L	1缶	5.0	桃色	HOT材（NO.1材）・2B材用電解液 ●HOT材（No.1材）の強固な溶接焼け取りに最適。 ●弱酸性（PH5）の液が数十秒の作業過程で中性域（PH 7）付近になります。	H焼け取	E焼け取	◎	○	○	-	◎	○	◎	-
		026152 E-HOT 20L	1缶				H研磨	特殊								
酸性		025876 H-800 5kg	1缶	2.0	青色	頑固な焼け取り・電解研磨が出来るオールマイティーな酸性電解液 ●ホット材の裏焼けの芯まで綺麗に処理します。 ●純度の高い食添級のリン酸を使用 *チタンの焼け取り	H焼け取	E焼け取	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	-
		025866 H-800 20kg	1缶				H研磨	*特殊								
		026153 H-900 5kg	1缶	2.0	青色	頑固な焼け取り・電解研磨が出来る仕上り良好な酸性電解液 ●ホット材の裏焼けの芯まで綺麗に処理します。 ●純度の高い食添級のリン酸を使用 *チタンの焼け取り	H焼け取	E焼け取	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	-
処理剤		025873 C-100 4kg	1缶	1.7	白色	SUS（オーステナイト）のサビ・汚れ取り ●塗布後5～30分で簡単に錆・汚れが除去（ペーストタイプで垂れない） ●処理後の洗浄は、簡単な水洗い、水拭きでOK。 ●毒劇物に非該当	※1 詳しくはSDSをご覧ください。									
		025872 C-100 20kg	1缶				※2 各電解液はマルチに使用できるものもありますが、その電解液がもっとも優れたパフォーマンスを引き出す使用例を下記の内容にて記載しています。									
		026021 中和洗浄剤 4kg	1缶	13	黄色	酸性電解液での処理後の中和洗浄剤 ●5～10倍に水で希釈し酸性電解液処理後に吹き掛けると、処理廃液がサラサラになり洗浄性が向上します。	◎ … もっとも能力の高い ○ … 優れた性能を引き出せる - … 使用不可									
025862 中和洗浄剤 20kg	1缶	14	※3 pH値は、定められた試験法に基づいて得られた代表値であり、保障値ではありません。													

各種先端チップ

画像	品番	商品名	入数	特長
	対応モップ			
	072323	プレートチップ小	1個	モップ (小) を装着して焼け取りを行います。キャップモップ (小) を取り付ける事も可能です。ステッシャーへの取付けには電極ホルダーが必要になります。
	ステンブライト薄型モップ (小)	ステンブライト厚型モップ (小)		
	ステンブライト高耐久モップ (小)	薄型モップ2重		
	ガラスクロスモップ			
	065085	プレートチップ大	1個	モップ (大) を装着して焼け取りを行います。ステッシャーへの取付けには電極ホルダーが必要になります。
	ステンブライト薄型モップ (大)	ステンブライト厚型モップ (大)		
	ステンブライト高耐久モップ (大)	ガラスクロスモップ		
	072330	バナネ式チップ	1個	モップ (小) を装着して主に研磨の際に使用します。ステッシャーへの取付けには電極ホルダーが必要になります。
	ステンブライト薄型モップ (小)	ステンブライト厚型モップ (小)		
	ステンブライト高耐久モップ (小)			
	070702	舟形電極チップ	1個	主にキャップモップ小を装着して使用します。ステッシャーへの取付けには電極ホルダーを取り外してください。
	キャップモップ (小)	ステンブライト厚型モップ (小)		
	ガラスクロスモップ			
	071136	刷毛型モップ	5本	刷毛型モップは先端に電解液を浸し使用します。ステッシャーへの取付けには電極ホルダーが必要になります。専用電解液をご使用ください。対応機種※1がありますので注意してください。
	070703	電極ホルダー	1個	プレートチップ、刷毛型モップをステッシャーへ取り付ける際に必要となります。

※1 スーパーステンブライト TK-808 P TK-1011 FST-1021 TK-210 TK-220 TK-320 TK-410 TK-230 TK-330 TK-510

各種先端モップ

画像	品番	商品名	入数	特長
	対応電解液	サイズ		
	071106	ステンブライト薄型モップ (小)	40枚	プレートチップ小にリング状に装着して使用します。アラミド繊維を使用していますので耐久性があり酸性、中性電解液に対応しています。
	中性電解液	酸性電解液	4cm×5cm	
	071108	ステンブライト薄型モップ (大)	30枚	プレートチップ大にリング状に装着して使用します。アラミド繊維を使用していますので耐久性があり酸性、中性電解液に対応しています。
	中性電解液	酸性電解液	6cm×5cm	
No Image	071105	ステンブライト薄型モップ (布)	1枚	ステンブライト薄型モップの布生地タイプです。ユーザー様で必要な大きさに切断して使用してください。切断にはアラミド繊維の切れるハサミなどを使用してください。
	中性電解液	酸性電解液	1m×1.6m	
	071107	ステンブライト薄型モップ (2重)	30枚	プレートチップ小に被せて使用します。アラミド繊維を袋状の2重にしていますので破れなどによるスパークを防止。酸性、中性電解液に対応しています。
	中性電解液	酸性電解液	4cm×5cm	
	071103	ステンブライト厚型モップ (小)	2巻	プレートチップ小に合わせたサイズ。吸水性の高い素材で電解液を含みやすく一回の含侵で長く焼け取り作業が可能。耐酸性、耐熱性にも優れる。
	中性電解液	酸性電解液	3.5cm×1m	
	071101	ステンブライト厚型モップ (大)	2巻	プレートチップ大に合わせたサイズ。吸水性の高い素材で電解液を含みやすく一回の含侵で長く焼け取り作業が可能。耐酸性、耐熱性にも優れる。
	中性電解液	酸性電解液	5.5cm×1m	
	071115	ステンブライト高耐久モップ (小)	20枚	プレートチップ小に合わせたサイズ。吸水性の高い素材で電解液を含みやすく一回の含侵で長く焼け取り作業が可能。耐酸性、耐熱性にも優れる。
	中性電解液	酸性電解液	4.5cm×5cm	
	071116	ステンブライト高耐久モップ (大)	14枚	プレートチップ大に合わせたサイズ。吸水性の高い素材で電解液を含みやすく一回の含侵で長く焼け取り作業が可能。耐酸性、耐熱性にも優れる。
	中性電解液	酸性電解液	5.5cm×5.5cm	
	070729	キャップモップ (小)	200個	船型電極チップに装着して使用します。中性電解液を使用してください。
	中性電解液			
	070302	ガラスクロスモップ	1巻	ガラス繊維で出来ているためステンブライト薄型モップの次に耐久性があります。テープ状のため必要な長さに切断して使用してください。
	中性電解液	酸性電解液	幅5cm×長さ30m	

共通各種ステッシャー ケーブル類

品名・画像	品番	対象機種					メタコン形状	長さ
標準ステッシャー (電極ホルダー・舟形チップ別売) 	068601	TK-330	TK-230	TK-320	TK-220	TK-210	4P	5m
	※068621	TK-510						
標準アースケーブル 	068604	TK-330	TK-230	TK-320	TK-220	TK-210	3P	5m
	※068622	TK-510						
アースコード (緑) No Image	※068654	アース用端子装備機種					—	5m
電源ケーブル 	※068650	TK-330	TK-230	TK-320	TK-220	TK-210	—	3m
	※068656	TK-510(100V)					2P	
	※068657	TK-510(200V)						
刷毛型モップ専用ステッシャー 	068655	TK-510	TK-330	TK-230	TK-320	TK-220	—	5m
コテ型電極 	068670	TK-330	TK-320				4P	5m
	068671	TK-510						
ステンプライト厚型モップ コテ用 	071104	上記コテ型電極専用 (共通) 4枚入り ステンプライト厚型モップと同じ繊維を使用して高い耐久性と吸水性を実現しています。 またマジックテープの採用でコテ型電極にしっかり装着できます。					—	—

表中の※印は受注生産となります。ご注文後のキャンセル、返品はご遠慮願います。

【効率良くキレイに仕上げるポイント】

- 溶接ビードに沿って平行にモップを移動させてください。
- チップ、モップは先端を使用してください。 ※モップの破れを発生させないためにモップの状態を適時確認ください。
- モップ内の液の濃度が高くないようにしてください。 ※液は焼け取り時に蒸発しモップ内の濃度が高くなります。電解液は随時モップへたっぷり補充してください。
- パワーは焼けの落ちる範囲内で低めに設定してください。
- 溶接時にできるだけ炭化、花咲を起こさないようにしてください。

匠の業 ～ステンレスに輝きと美を～

テクニカルサポートセンター 0120-199-098

月曜～金曜日までの10:00～17:00 (土曜・日曜・祝日を除く)

- 本カタログに掲載されている内容の一部または全てを当社に無断で複写複製(コピー)、転載、転用することを禁止します。
- 本カタログに掲載された製品の仕様、内容、規格、廃番など予告なしに変更する場合がありますのでご了承ください。

株式会社 **イチネンケミカルズ** プロユースケミカル事業部

〒108-0023 東京都港区芝浦4丁目2番8号 <https://www.ichinen-chem.co.jp/>

札幌営業所 011-251-4580	名古屋支店 052-504-8171
仙台支店 022-788-0791	金沢営業所 076-237-3156
東京支店 03-6414-5608	大阪支店 06-6748-9960
北関東信越営業所 0270-25-1168	岡山営業所 086-805-1830
茨城出張所 0280-97-3050	愛媛出張所 06-6748-9960
新潟出張所 025-226-7241	広島営業所 082-553-1013
静岡出張所 052-504-8171	福岡営業所 092-472-2067

取扱販売店