

顕微鏡組織標準片 取扱説明書

1. 標準片の取扱い方

(1) 標準片表面は組織検鏡ずみです

本標準片は表面をグラインダ研削後、エメリー研磨 (#320～#1200)、バフ研磨を行い、腐食を施してあります。さびの発生を防ぐ目的から、検鏡面にはビニール塗装 (シールピール) を行っているため、ビニール膜を剥離 (膜面上にセロテープを貼り、これを一気に引き剥がすと良い) してから検鏡してください。その際、ビニール塗装中に含まれる防錆油分が観察面に残った場合は、きれいなアルコールで洗浄し、ブロワーなどで一気に吹き飛ばして乾燥してください。また、作業中に標準片の研磨面にキズをつけないように十分注意してください。

(2) さびが発生する場合があります

特に湿度の高い室内に放置すると、標準片表面が変色、あるいはさびを生じ、甚だしい場合には組織観察が困難となるので注意してください。また、ビニール塗装されていますが、鋳鉄などでは黒鉛が存在するため、水分を吸収して多少のさびが発生する場合があります。

(3) さびが発生した場合

さびが発生した場合は、改めて研磨・腐食してから検鏡してください。研磨はさび発生に応じて行ってください。さびの深い場合ほど粗粒のエメリー研磨を行い、仕上げ (#800～#1200) とバフ研磨を行ってください。研磨後は、研磨面に手を触れないよう流水による水洗を行い、空気を吹き付けて乾燥してください。なお、一部の標準片は、加熱されると組織が変化するため、グラインダによる研削は行わないでください。

次に、腐食液 (例えばナイトル) を小皿にとり、研磨面を下にして腐食液に浸し、適当な時間保持した後、水洗してから乾燥してください。腐食液の種類と腐食時間 (新しく調合した腐食液を使用した場合は各組織写真の下に記載してあります)。

(4) 使用後の保管

使用後の標準片は、デンケータなどのなるべく湿気の少ないところに保管してください。

2. 顕微鏡組織標準片のご案内

顕微鏡組織標準片 第1類 炭素鋼・鋳鉄編 25種

顕微鏡組織標準片 第2類 合金工具鋼・高速度鋼編 25種

顕微鏡組織標準片 第3類 構造用合金鋼・特殊用途鋼編 25種

顕微鏡組織標準片 第4類 非鉄合金編 <全面改訂版> 25種

顕微鏡組織標準片 第6類 金属表面改質編 25種

顕微鏡組織標準片 第7類 異常組織編 23種

顕微鏡組織標準片 入門用 Aセット「鉄鋼材料の組織にはどんなものがあるか」 5種

顕微鏡組織標準片 入門用 Bセット「熱処理にともなう組織の変化」 5種

* 入門用を除く各類にシールピール付属。第5類 新素材・新材料編は販売を中止しております。

3. 研磨および腐食方法のご案内

標準顕微鏡組織 第1～7類 (上記標準片付属解説書, 第5類はCDROM版のみ)

組織検査用試料のつくり方 -組織の現出-, 材料技術教育研究会編, 大河出版, 2008

お問い合わせ先

(株)山本科学工具研究社 営業部
〒273-0018 千葉県船橋市栄町 2-15-4
TEL 047-431-7451 FAX 047-432-8592