



シンクのお手入れ

シンクは水を多く使うため、水垢などによって非常に汚れやすい場所です。水仕事のたびに水滴を拭き取っておくだけでも、水垢、カビの防止になるので実践してみてください。



- ・食器洗い後に台所用中性洗剤をつけたスポンジでシンクを磨きます。
- ・洗い流した後、から拭きをして水滴が残らないようしっかりと拭き取ります。



トップカウンターのお手入れ

トップカウンターは調理中に鍋や調味料を一時置きする度に、少しずつ汚れていきます。また、包丁、缶類などの金属類を長時間放置するともらいさびの原因になりますので、カウンターに不要なものを置かないよう心掛けましょう。



- ・調理後に水拭きし、最後から拭きで仕上げます。
- ・金属たわし、ナイロンたわし、粒子の粗いクレンザーは使わないでください。



レモンでこする

調理に使ったレモンの搾りかすを使って、ステンレスの表面をひと磨き！水垢もとれる上に、くもり止めの効果もあります。



週1回のお手入れ

まず、濡らしたスポンジに台所用中性洗剤をつけて全体をこすります。続いてぬるま湯で絞った布で洗剤を拭き取り、最後から拭きで仕上げます。

ステンレス製品お手入れコラム

さびに気をつけて！

ステンレス製品は塩素系漂白剤に含まれる塩素イオンが苦手です。食器やふきんのつけ置き漂白などで、長時間シンクに薄め液を張るとさびの原因になります。その他、酸性、アルカリ性の洗剤も苦手などで使わないでください。また、塩やしょうゆに含まれる塩分もさびの原因になりますので、すぐに拭き取る習慣をつけましょう。

水垢の正体は？

水道水に含まれるカルシウムやマグネシウム中の無機質が、二酸化炭素や酸素と結びついて白い固形物を発生させます。この白い固形物中の、水に溶けにくい炭酸カルシウムとケイ酸が蓄積したものが「水垢」と呼ばれるので、ステンレスシンクや水栓部分に付着した水滴を放置すると水垢の原因になります。

参照元 発行者：キッチン・バス工業会 タイトル：キッチンお手入れ読本

ステンレス Q & A

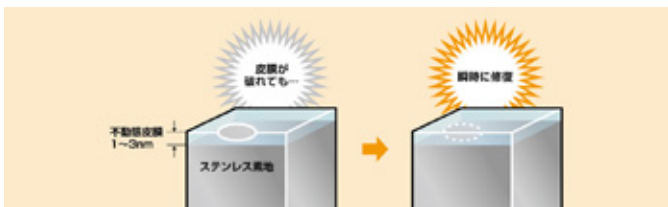


Q1 ステンレスってどのような材料ですか？

A ステンレスとは、鉄 (Fe) にクロム (Cr) を 10.5%以上含有させた合金で、炭素 (C) が 1.2%以下のものの総称です。特長はきわめて錆びにくい素材ということです。クロム (Cr) のほかに、さらにニッケル (Ni) やモリブデン (Mo) などを添加して、さびにくさをもっと改善したり、様々な形に加工できる性質などを付与した多種多様な鋼種があります。キッチンでは主に SUS304 (18Cr-8Ni) や SUS430 (18Cr) の種類の鋼種を使用しています。

Q2 ステンレスってなぜさびにくいのか？絶対にさびないの？

A ステンレスの最大の特長である“さびにくい”性質は、クロムによって作られる表面の特殊なバリアーによるもので、そのバリアーは「不動態皮膜」と呼ばれています。「不動態皮膜」は、クロムと大気中等の酸素との反応によって作られるもので、1~3ナノメートルという非常に薄い皮膜です。結晶構造を持たないガラスのようなもので、非常に緻密で安定しています。不動態皮膜の最大の特徴は、なんといっても「自己修復機能」を持っている点です。加工中や使用中に不動態皮膜が破れても、鋼中のクロムと大気中等の酸素とが反応して同じ皮膜を“瞬時に”再生します。この再生に時間がかかれば、酸化(さび)が進行してしまいますので、この「瞬時に再生」というのは重要なポイントです。また、クロムは鋼中から供給されるため、自己修復機能は何度でも繰り返し発揮されます。その効果はほぼ無限といっても良いくらい長時間安定して発揮されることも大きな特徴です。最後に、ステンレスは絶対にさびないわけではありません。特に海水などに含まれる「塩素」は大敵です。塩素によって不動態皮膜が破かれ、自己修復が間に合わずに局部的に侵食されてさびていく(これを孔食と言います)場合があります。



参考資料：ステンレスって面白い (新日鐵住金ステンレス) ステンレスの主な表面仕上げ (ステンレス協会)

Q3 ステンレスはリサイクルされますか？

A ステンレスは、品位を低下させることなく、ほぼ 100%のリサイクルが可能です。当社が製造・販売しているステンレスシンクトップも使用しているステンレスを回収して再びステンレスとして再利用することも可能です。ステンレスは環境にとっても優しい素材なのです。

Q4 ステンレスの表面仕上げは主にどんなものがあるの？

名称	表面仕上げの状態	表面仕上げの方法
BA	光沢のある表面仕上げ。 冷間圧延後、光輝焼鈍 (無酸化焼鈍) を行ったもの。	
HL (ヘアライン)	長く連続した研磨目を持った仕上げ。 通常 P150 ~ P240 番の砥粒研磨ベルトで長い研磨目をつけたもの	
パイプレーション	無方向性研磨仕上げで、マットな印象で高級感がある 多軸水平研磨により、無方向に研磨目をつけたもの。	
エンボス	凸凹の浮出し模様について仕上げ。キズが目立ちにくい特長。 エッチングまたは機械的に模様を彫り込んだ エンボス用ロールで圧延したもの。	

Q5 ステンレスを加工したら磁石につくようになりました。どうしてですか？

A 最も一般的なステンレスの SUS304 (18%クロム、8%ニッケル) は、通常の素材状態では磁石に付きませんが、プレス加工などして、大きく変形させた部分では磁石に付くようになります。これはステンレスの金属組織 (結晶構造) が加工によって変化したためです (加工歪によるマルテンサイト変態)。ステンレスの種類 (鋼種) によっては、大きく変形させた加工部でも磁石に着かないものもあり、目的によって鋼種を選定することができます。なお、加工によって磁石に着くようになっても、成分には変化がありませんので、耐食性は変わりません。

