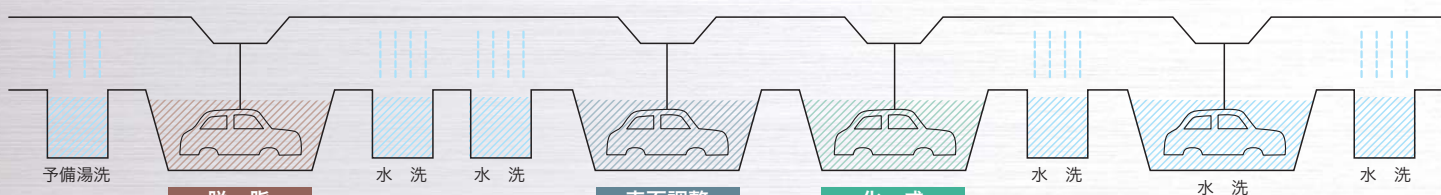


# 塗装下地用浸漬化成処理

塗装下地として微細な結晶を形成し、  
自動車に要求される高耐食性、高密着性を付与します。



## ▶工程図



### 【組み合わせ例】

用途	脱脂剤	表面調整剤	化成剤
アルミ同時処理	ファインクリーナー-E2000系	プレバレンX系	バルボンドAX35
一般処理	ファインクリーナー-E2000系	プレバレンX系	バルボンドSX35

## アルカリ脱脂剤

脱脂剤	パッケージ	方法	温度(°C)	時間(分)	特徴
ファインクリーナー-E6408 (FC-E6408)	粉体	浸漬	55~65	5~15	生分解型界面活性剤
ファインクリーナー-E6403 (FC-E6403)	粉体+液体	スプレー/浸漬	40~50	2以上	ノンシリケート 生分解型界面活性剤
ファインクリーナー-E2083 (FC-E2083)	粉体+液体	スプレー/浸漬	38~42	2~5	窒素・リンフリー、生分解型界面活性剤

## 表面調整剤

表面調整剤	タイプ	パッケージ	方法	温度(°C)	時間(分)	特徴
プレバレンX系 (PL-X, PL-XG)	亜鉛系	液体	スプレー/浸漬	常温~40	0.5~1	リン酸亜鉛皮膜緻密化、化成短時間化、高耐久型
プレバレンZ系 (PL-Z)	チタン系	粉体	スプレー/浸漬	常温~40	0.5~1	リン酸亜鉛皮膜緻密化

## 塗装下地用化成剤

化成剤	タイプ	方法	温度(°C)	時間(分)	特徴	対象素材
バルボンドL3065 (PB-L3065)	リン酸亜鉛	浸漬	33~37	2~3	低温・低消費量型	鉄鋼、亜鉛めっき、アルミニウム
バルボンドSX35 (PB-SX35)	リン酸亜鉛	浸漬	33~37	1.5~2	低温型、プレバレンX系専用	鉄鋼、亜鉛めっき
バルボンドAX35 (PB-AX35)	リン酸亜鉛	浸漬	33~37	1.5~2	低温型、プレバレンX系専用	鉄鋼、亜鉛めっき、アルミニウム
バルボンド3054 (PB-3054)	リン酸亜鉛	スプレー/浸漬	40~50	2~3	Ni, Mnフリー、プレバレンX系専用	鉄鋼、亜鉛めっき
バルボンドL45 (PB-L45)	リン酸亜鉛	浸漬	50~60	5~10	一般塗装下地、鉄分管理型	鉄鋼
バルボンドL47 (PB-L47)	リン酸亜鉛	浸漬	50~55	5~10	一般塗装下地	鉄鋼
バルボンドL3020 (PB-L3020)	リン酸亜鉛	浸漬	40~45	2	汎用	鉄鋼、亜鉛めっき

### 環境負荷低減タイプ

バルシード1000系 (PLC-1000系)	ジルコニウム系	スプレー/浸漬	40~50	2~3	低スラッジ、高耐食 ニッケル、マンガンフリー	鉄鋼、亜鉛めっき、アルミニウム
バルシード2000系 (PLC-2000系)	ジルコニウム系	スプレー/浸漬	42~48	1~3	低スラッジ、高耐食 リン、ニッケル、マンガンフリー	鉄鋼、亜鉛めっき、アルミニウム
バルシード3000系 (PLC-3000系)	ジルコニウム系	スプレー/浸漬	15~35	0.5~2	低スラッジ、高耐食、密着性向上 リン、ニッケル、マンガンフリー	鉄鋼、亜鉛めっき、アルミニウム