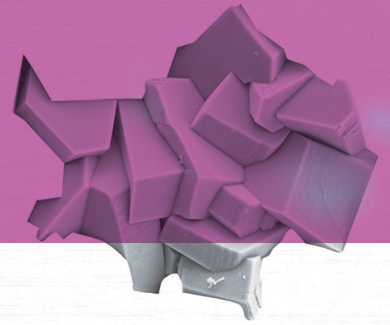
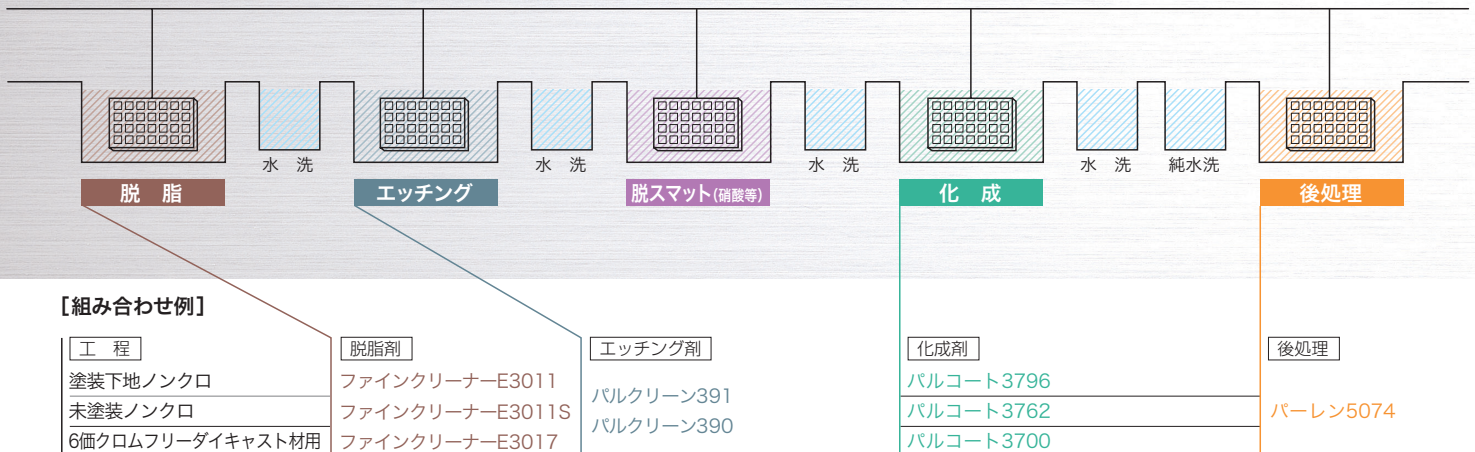


# アルミ部品用塗装下地処理、防錆処理

アルミ部品の表面に耐食性および密着性の高い皮膜をつくります。  
環境対応型薬剤が主流になりつつあります。



## ▶工程図



## 脱脂剤

脱脂剤	タイプ	標準処理条件			特徴
		方法	温度(°C)	時間(分)	
ファインクリーナー-315E(FC-315E)	弱アルカリ	浸漬	60~70	1~10	ノンエッチング、窒素フリー(ホウ素含有)
ファインクリーナー-359E(FC-359E)	弱アルカリ	スプレー	65~70	1~3	ノンエッチング、窒素フリー(ホウ素含有)
ファインクリーナー-E3011(FC-E3011)	弱アルカリ	浸漬	45~65	1~5	ノンエッチング、リン、ホウ素フリー(シリケート系)
ファインクリーナー-E3011S(FC-E3011S)	弱アルカリ	スプレー	45~65	1~5	ノンエッチング、リン、ホウ素フリー(シリケート系)
ファインクリーナー-E3017(FC-E3017)	弱アルカリ	浸漬	60~80	1~10	ノンエッチング、窒素、ホウ素フリー(ノンシリケート系)

## エッチング剤

エッチング剤	タイプ	標準処理条件			特徴
		方法	温度(°C)	時間(分)	
バルクリーン391(CL-391)	強アルカリ	浸漬	50~70	適宜	アルミニウム用アルカリエッチング剤
バルクリーン390(CL-390)	強酸(硫酸系)	浸漬	常温~80	適宜	アルミニウム用酸性エッチング剤

## 化成剤

化成剤	タイプ	皮膜外観	皮膜重量(mg/m <sup>2</sup> )	標準処理条件			特徴
				方法	温度(°C)	時間(分)	
バルコート3700(CT-3700)	3価クロム	無色~干渉色	Cr5~100	スプレー/浸漬	45~55	1~3	6価クロムフリー、塗装下地用、鋳物製品用
バルコート3762(CT-3762)	ジルコニウム塩	無色	Zr10~100	浸漬	50~70	0.5~3	クロムフリー、耐食下地用
バルコート3796(CT-3796)	ジルコニウム塩	無色	Zr10~100	スプレー/浸漬	45~55	1~3	クロムフリー、耐食下地用
アロジン5200(AL-5200)*1	チタン、ジルコニウム系	無色	Ti+Zr5~20	スプレー/浸漬	22~49	0.1~3	クロムフリー、耐食下地用

## 後処理剤

後処理剤	タイプ	皮膜外観	標準処理条件			特徴
			方法	温度(°C)	時間(分)	
パーレン5074(LN-5074)	有機	無色	スプレー/浸漬	常温~55	10秒~1分	クロムフリー、樹脂含有、塗装下地用シーリング等

\*1 アロジン5200はQualicoatに対応した製品で、輸入品になります。