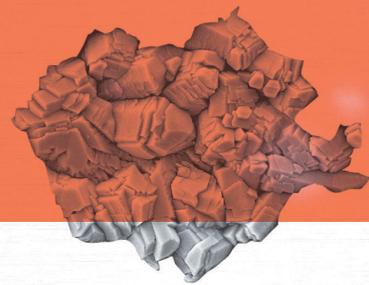
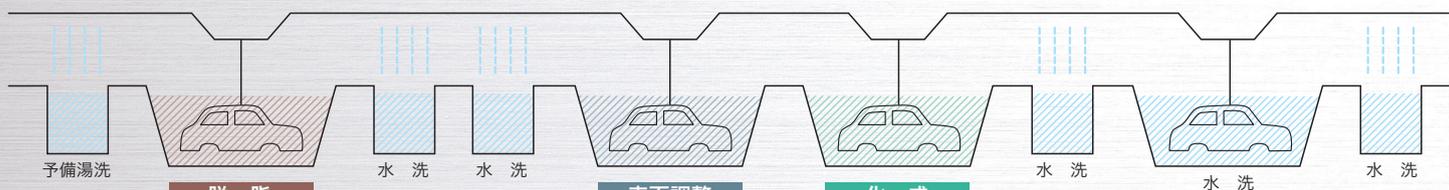


# 塗装下地用浸漬化成処理

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-E2082 (FE-E2082)	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2010系(PLC-2010系)	ジルコニウム系	スプレー/浸漬	35~48	1~3	低スラッジ、耐食性 P, Ni, Mnフリー あらゆる塗装系に好適	鉄鋼、亜鉛めっき、アルミニウム
バルシード2020系(PLC-2020系)	ジルコニウム系	スプレー/浸漬	35~48	1~3	低スラッジ、耐食性 P, Ni, Mnフリー 特に溶剤塗装系に好適	鉄鋼、亜鉛めっき、アルミニウム
バルシード2040系(PLC-2040系)	ジルコニウム系	スプレー/浸漬	40~50	1~5	低スラッジ、耐食性 P, Ni, Mnフリー 特に粉体・溶剤塗装系に好適	鉄鋼、亜鉛めっき、アルミニウム