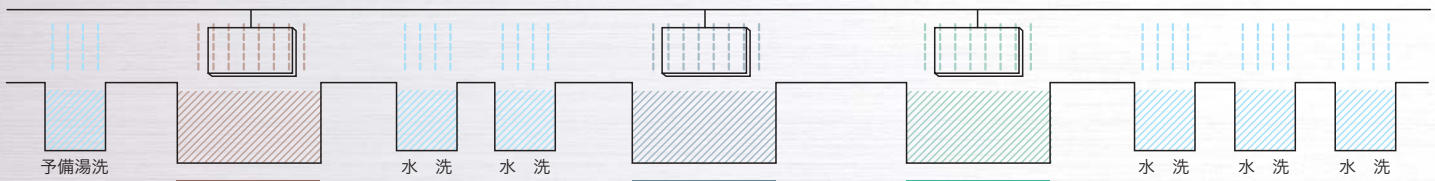


# 塗装下地用スプレー化成処理

あらゆる塗装に対応した前処理剤を有しています。



## ▶工程図



### 【組み合わせ例】

用途	脱脂剤	表面調整剤	化成剤
リン酸亜鉛処理	ファインクリーナー-E6404	プレバレンX系	バルボンドSP35
脱脂化成兼用リン酸鉄処理	—	—	バルホス3460
リン酸鉄処理	ファインクリーナー-E6404	—	バルホス3456

## 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-L4433(FC-L4433)	粉体	スプレー	常温	1~3	常温タイプ
ファインクリーナー-E6404(FC-E6404)	粉体	スプレー	50~65	2~3	スプレー標準、生分解型界面活性剤
ファインクリーナー-E6413(FC-E6413)	粉体	スプレー/浸漬	40~60	2~5	窒素、リンフリー

## 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

## 塗装下地用スプレー化成剤

化成剤	タイプ	方法	温度(°C)	時間(分)	特徴	対象素材
バルホス3456(PF-3456)	リン酸鉄	スプレー	45~50	1~3	ドラム缶用	鉄鋼
バルボンド3140(PB-3140)	リン酸亜鉛	スプレー	45~55	2~3	スプレー標準	鉄鋼、亜鉛めっき
バルボンドSP35(PB-SP35)	リン酸亜鉛	スプレー	33~37	2~3	低温型	鉄鋼、亜鉛めっき
バルボンド3100(PB-3100)	リン酸亜鉛	スプレー	40~45	1~3	溶剤塗装下地剤の標準品	鉄鋼
バルボンド3308(PB-3308)	リン酸亜鉛	スプレー/浸漬	67~72	2~15	二次物性に優れる	亜鉛めっき
バルホス1077(PF-1077)	リン酸鉄	スプレー	40~50	1~3	リン酸鉄系	鉄鋼
エナレス20(ES-20)	リン酸亜鉛	スプレー/浸漬	20~35	2~3	常温処理剤	鉄鋼、亜鉛めっき

## 脱脂化成同時処理薬剤

化成剤	タイプ	方法	温度(°C)	時間(分)	特徴	対象素材
バルホス3460(PF-3460)	リン酸鉄	スプレー	40~45	1~3	省スペース対応(脱脂化成同時処理可能)	鉄鋼
バルボンドU6000(PB-U6000)	リン酸亜鉛	スプレー/浸漬	45~55	2~3	省スペース対応(脱脂化成同時処理可能)	鉄鋼、亜鉛めっき

※上記薬剤の他、お客様のニーズに合わせて多数取り揃えております。最寄の営業所にお問い合わせください。