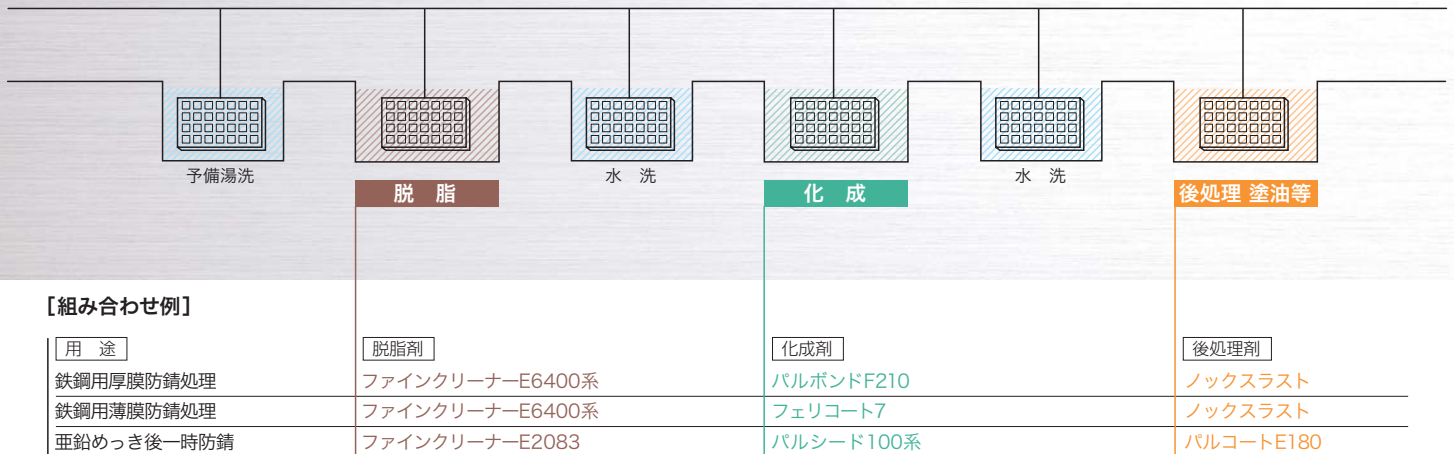


# 防錆処理

入念な防錆を必要とする場合など  
耐食性のある皮膜に仕上げるための薬剤です。



## ▷工程図



## 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-E6400系 (FC-E6400系)	粉体	浸漬	55~65	5~15	浸漬専用、洗浄力強 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

## 防錆用化成剤

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F210(PB-F210)	リン酸亜鉛	浸漬	70~99	10~20	鉄分許容量大	鉄鋼
フェリコート7(FT-7)	リン酸亜鉛カルシウム	浸漬	80~90	7~10	防錆油併用で高耐食 塗装下地にも利用可能	鉄鋼
バルシード100系※ (PLC-100系)	金属酸化膜	浸漬	45~55	2~3	クロムフリー一時防錆	亜鉛めっき

※バルシード100系は後処理としてバルコートE180を用いることで防錆性は更に向上します。