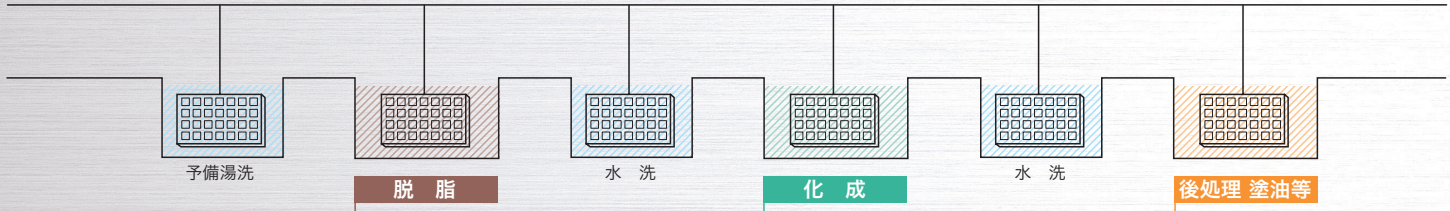
防錆処理

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



[組み合わせ例]

用　途	脱脂剤	化成剤	後処理剤
鉄鋼用厚膜防錆処理	ファインクリーナーE6400系	パルボンドF210	ノックスラスト
鉄鋼用薄膜防錆処理	ファインクリーナーE6400系	フェリコート7	ノックスラスト
亜鉛めっき後一時防錆	ファインクリーナーE2083	パルシード100系	パルコートE180

アルカリ脱脂剤

脱脂剤	パッケージ	方　法	温　度(℃)	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(℃)	時　間(分)	特　徴	対象素材
パルボンド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
パルシード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

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