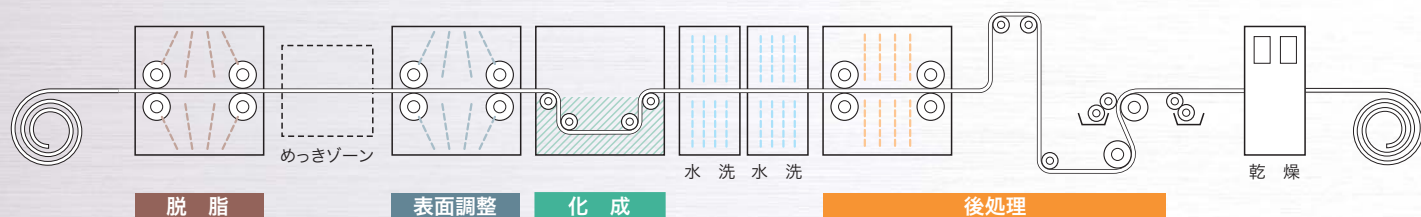


# 溶融亜鉛めっき鋼板用機能処理

建築鋼板をはじめ、車の下回りなどの  
高耐食性を必要とする溶融亜鉛めっき鋼板に使われます。



## ▷ CGL工程図 (Continuous Galvanizing Line)



### [組み合わせ例]

機能	表面処理種	対象めっき種	スプレー or ディップ	コーター
一時防錆	塗布クロメート	亜鉛系各種めっき	ジンクロム3360H	ジンクロム3360H
		溶融、5%アルミ	ジンクロム3391	ジンクロム3391
		55%アルミ		パルクロム283
軽潤滑	クロムフリー	亜鉛系各種めっき		パルコートE300系
		55%アルミ		パルコートE360系

機能	工程	製品名 (略号)	標準処理条件					特徴
			方法	温度(°C)	時間(秒)	皮膜量(mg/m <sup>2</sup> )	PMT (°C)	
めっき前洗浄	脱脂	添加剤E5654 (AD-E5654)	スプレー/浸漬/電解	45~65	1~10	—	—	苛性ソーダ系脱脂用添加剤(液体)
一時防錆	後処理	ジンクロム3360H系 (ZM-3360H系)	シャワースキーズ ロールコート	常温~50	1~5	Cr10~30	60~80	溶融亜鉛めっき用一時防錆クロメート
	後処理	ジンクロム3391 (ZM-3391)	シャワースキーズ ロールコート	常温~50	1~5	Cr10~30	60~80	溶融亜鉛めっき用一時防錆クロメート
	コーター	パルクロム283 (PM-283)	ロールコート	常温	—	Cr10~30	60~80	55%アルミ亜鉛めっき用 一時防錆クロメート
	コーター	パルコートE300系 (CT-E300系)	ロールコート	常温	—	0.3~1.2g/m <sup>2</sup>	60~120	一時防錆クロムフリー
軽潤滑	コーター	パルコートE360系 (CT-E360系)	ロールコート	常温	—	1.5~2g/m <sup>2</sup>	60~120	55%アルミ亜鉛めっき用クロムフリー

### 成形品向け

機能	工程	製品名 (略号)	標準処理条件					特徴
			方法	温度(°C)	時間(秒)	皮膜量(mg/m <sup>2</sup> )	PMT (°C)	
一時防錆	後処理	パーレンE5100系 (LN-E5100系)	浸漬	60	30~40	400~500	地熱	どぶ漬けめっき用クロムフリー
	コーター	パーレンE5100系 (LN-E5100系)	フローコート他	常温	—	2~3g/m <sup>2</sup>	90~100	亜鉛めっきパイプ用クロムフリー