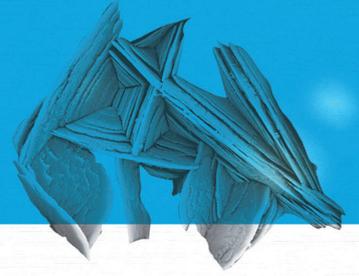
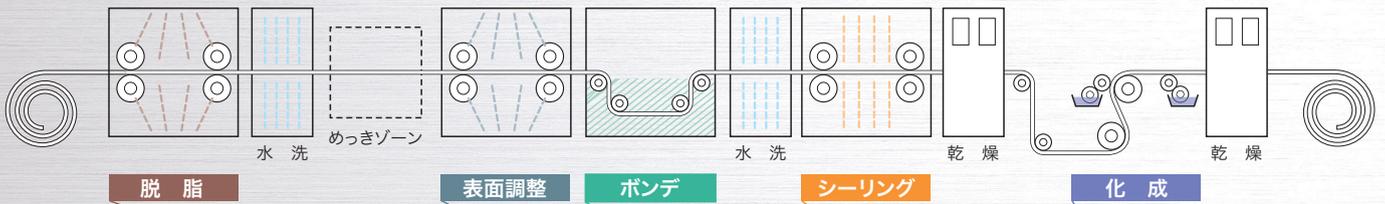


電気亜鉛めっき鋼板用機能処理

電化製品などに用いられる亜鉛めっき鋼板に使われます。



▷ EGL工程図 (Electro Galvanizing Line)



【組み合わせ例】

機能	表面処理種	対象めっき種					
塗装下地	リン酸亜鉛	EG	ファインクリーナー-E6463	プレバレンZ系 プレバレンX系	バルボンド3312	シャワースキーズ	ロールコート
一時防錆 & 耐指数	クロムフリー	EG、Zn-Ni	ファインクリーナー-E6469			パーレンE5161	パルコートE系
有機耐指紋	樹脂系	EG	添加剤E5654				パルコートE系

機能	工程	製品名 (略号)	標準処理条件					特徴
			方式	温度(°C)	時間(秒)	皮膜量(mg/m ²)	乾燥PMT(°C)	
めっき前洗浄	脱脂	ファインクリーナー-E6463 (FC-E6463)	スプレー/電解/浸漬	50~70	1~20	—	—	苛性ソーダ系液体脱脂剤
	脱脂	添加剤E5654 (AD-E5654)	スプレー/電解/浸漬	50~70	1~20	—	—	苛性ソーダ系脱脂添加剤(液体)
塗装下地	表面調整	プレバレンZ系 (PL-Z系)	スプレー	常温~40	1~5	—	—	チタンコロイド系、粉末タイプ
	表面調整	プレバレンX系 (PL-X系)	スプレー	常温~40	1~5	—	—	亜鉛系、液体タイプ
	ボンデ	バルボンド3312 (PB-3312)	スプレー 浸漬	55~65	5~15	1~2g/m ²	—	—
一時防錆 & 耐指紋	シーリング	パーレンE5161 (LN-E5161)	シャワースキーズ ロールコート	40~70	1~5	20~100	60~80	クロムフリーシーリング
	化成	パルコートE系 (CT-E系)	ロールコート	常温	—	0.3~1.2g/m ²	60~120	クロムフリータイプ

【亜鉛めっき】とは…

亜鉛めっきは防錆を目的に鉄鋼に施されるめっきとしては代表的なもので、溶融した金属亜鉛を被覆する溶融亜鉛めっきと電気めっき法により被覆する電気亜鉛めっきがあります。亜鉛は鉄よりも電気化学的に活性であるため、腐食環境において優先的に反応して鉄を保護する作用を持っています。そのため、亜鉛めっきのままでは、亜鉛の腐食生成物である白錆を生じやすいので、表層にリン酸塩処理やクロメート処理等が施されることが多いです。

