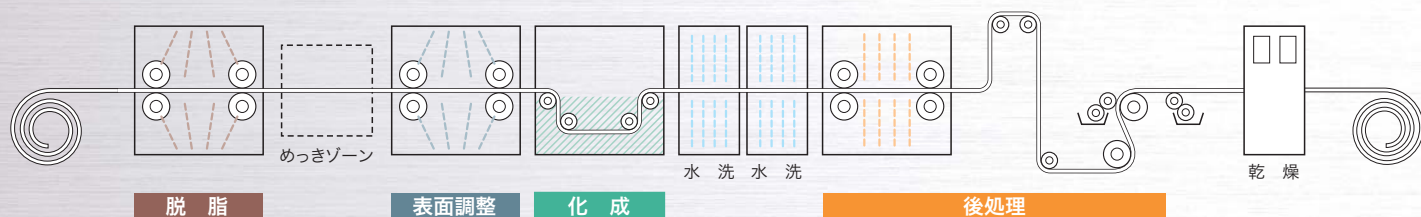


電気亜鉛めっき鋼板用機能処理

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	表面調整	化成剤	スプレー or ディップ	コーター
塗装下地	リン酸亜鉛	EG	プレバレンZ系 プレバレンX系	バルボンド3312	パーレンE5161	パーレンE5161
一時防錆 & 耐指数	クロムフリー	EG、Zn-Ni				パルコートE300系
有機耐指紋	樹脂系	EG				パルコートE系

機能	工程	製品名 (略号)	標準処理条件					特徴
			方法	温度(°C)	時間(秒)	皮膜量(mg/m ²)	PMT(°C)	
めっき前洗浄	脱脂	添加剤E5659 (AD-E5659)	浸漬/電解	50~60	3~15	—	—	苛性ソーダ系脱脂用添加剤(粉体)
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 (PL-X)	スプレー	常温~40	1~5	—	—	亜鉛系、液体タイプ
	化成	バルボンド3312 (PB-3312)	スプレー 浸漬	67~72	5~15	1~2g/m ²	—	—
	後処理	パーレンE5161 (LN-E5161)	スプレー 浸漬	40~70	1~5	20~100	60~80	クロムフリーシーリング
一時防錆 & 耐指紋	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 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。

