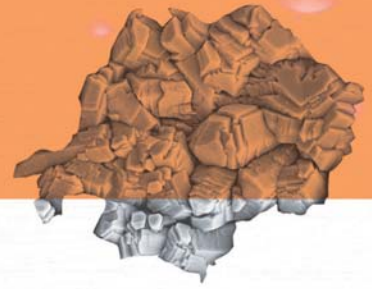
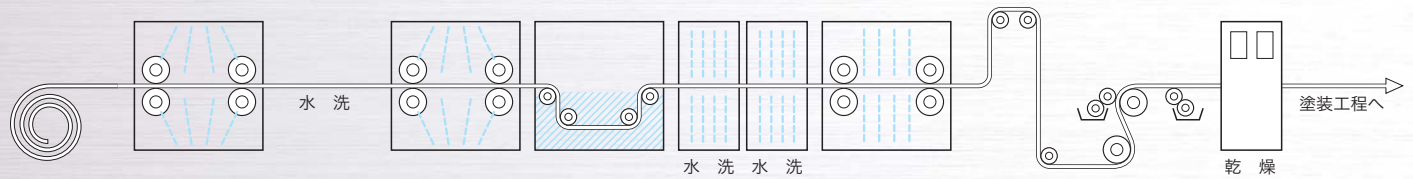


カラー鋼板用下地処理

カラー鋼板や化粧鋼板などの
塗装、接着下地処理に向いています。



▷ CCL工程図 (Coil Coating Line)



脱脂		表面調整	化成	後処理		
【組み合わせ例】	用途	表面処理種	表面調整	化成剤	スプレー or ディップ	コーター
	PCM下地	クロムフリー				バルコートE200系 バルコート3841
		塗布型クロメート	プレバレン4015			ジンクロム1300AN ジンクロム1300F バルクロム283
リン酸亜鉛	プレバレンZ系 プレバレンX系	バルボンド3300	パーレン62			
その他 (接着下地、 クリヤー下地)	塗布型クロメート				バルクロム283 バルクロム284 バルクロム286	

用途	表面処理種	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)	
PCM 下地	リン酸亜鉛処理	表面調整	プレバレンZ系 (PL-Z)	スプレー	常温~40	1~5	—	—	チタン系
		表面調整	プレバレンX系 (PL-X)	スプレー	常温~40	1~5	—	—	亜鉛系
		化成	バルボンド3300 (PB-3300)	スプレー 浸漬	67~72	5~15	1±0.5g/m ²	—	
		後処理	パーレン62 (LN-62)	スプレー 浸漬	40~70	1~5	—	—	クロメートタイプ
	塗布型 クロメート処理	表面調整	プレバレン4015系 (PL-4015系)	スプレー 浸漬	40~60	2~10	Ni2~20	—	熔融亜鉛めっき用密着性向上 スラッジレス
		コーター	ジンクロム1300AN (ZM-1300AN)	ロールコート	常温	—	Cr20~60	60~80	ハゼ折り密着性重視
		コーター	ジンクロム1300F (ZM-1300F)	ロールコート	常温	—	Cr20~60	60~80	スクラッチ性重視
	クロムフリー処理	コーター	バルクロム283 (PM-283)	ロールコート	常温	—	Cr20~40	60~80	クリヤー塗装用
		コーター	バルコートE200系 (CT-E200系)	ロールコート	常温	—	50~100	60~80	亜鉛系各種めっきAL、SUS用
	その他	塗布型 クロメート処理	コーター	バルコート3841 (CT-3841)	ロールコート	常温	—	50~100	60~80
コーター			バルクロム283 (PM-283)	ロールコート	常温	—	Cr20~60	60~80	SUS、AL用密着性重視
コーター			バルクロム284 (PM-284)	ロールコート	常温	—	Cr20~60	60~80	SUS、AL用耐食性重視
		コーター	バルクロム286 (PM-286)	ロールコート	常温	—	Cr20~60	60~80	SUS、クリヤー塗装用

※上記薬剤の他、お客様のニーズに合わせて多数取り揃えております。最寄の営業所にお問い合わせください。