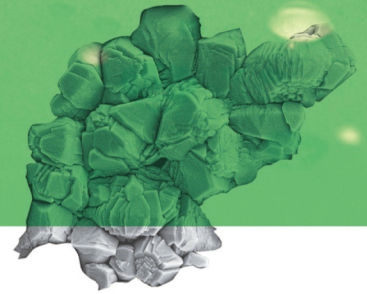


様々な用途に対応した薬剤を取り揃えています。



## 光触媒酸化チタン

種類	製品名	タイプ	標準処理条件		特徴
			方法	温度(°C)	
プライマー	パルチタンプライマー	専用下塗り	塗布又は吹付	常温~170	2液
	パルチタンプライマー用シンナー	プライマー希釈剤	—	—	—
光触媒コーティング剤	パルチタン5603S(PTI-5603S)	中性・水系	塗布又は吹付	常温~400	紫外光反応型
	パルチタンA5620(PTI-A5620)	中性・水系	塗布又は吹付	常温~200	可視光紫外光反応型

## 黒染め処理

標準工程



取扱製品

種類	製品名	タイプ	標準処理条件			特徴
			方法	温度(°C)	時間(分)	
脱脂剤	ファインクリーナーE6400系(FC-E6400系)	強アルカリ	浸漬	55~65	5~15	浸漬専用、洗浄力強、生分解型界面活性剤
	バルブラックB(BK-B)	強アルカリ	浸漬	沸騰状態	3~15	銅及び銅合金用黒色用途、塗装下地
化成剤	バルブラックA(BK-A)	強アルカリ	浸漬	沸騰状態	3~15	鉄鋼黒色仕上げ用途
	バルブラック3901(BK-3901)	強アルカリ	浸漬	沸騰状態	3~15	鉄鋼黒色仕上げ用途
防錆	ノックスラスト307シリーズ	—	浸漬	常温	1	一時防錆
	ノックスラスト530シリーズ	—	浸漬	常温	1	長期防錆

※ノックスラストはパーカー興産(株)の防錆油です。

## タッチアップ用リン酸亜鉛

化成剤	タイプ	方法	温度(°C)	時間(分)	特徴	対象素材
バルボンドL15E(PB-L15E)	リン酸亜鉛	刷毛塗	15~40	適宜	タッチアップ用	鉄鋼、亜鉛めっき
バルボンド3328(PB-3328)	リン酸亜鉛	刷毛塗り	15~40	適宜	タッチアップ用	溶融亜鉛めっき

## 絶縁用薄膜コーティング

パルミック(PALMIC)標準工程



取扱製品

製品名	方法	膜厚(μm)	焼付温度(°C)	焼付時間	備考
パルミック7000(PMC-7000)	浸漬	5~30	160~200	10分以上	主剤
パルミック3000(PMC-3000)	浸漬	—	—	—	後処理剤

※素材表面状態により追加

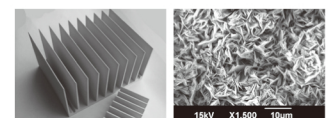
## 放熱 セラミック皮膜

AB-Z3290 標準工程



取扱製品

製品名	タイプ	方法	温度(°C)	時間(分)	特徴
AB-Z3290	金属酸化物系セラミック皮膜	浸漬	75~85	10~20	白色系外観/無電解/アルマイトより容易&安価



AB-Z3290 処理外観 AB-Z3290皮膜のSEM像(A11050)

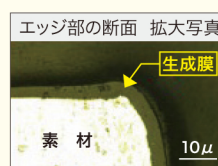
表 AB-Z3290処理品の放射率(赤外波長8~14μm)

処理	放射率
黒アルマイト	0.9
AB-Z3290	0.7~0.8
アルミニウム素材	0.1

放射率の向上と微細な表面凹凸により冷却性を改善

### 【パルミック(PALMIC)とは…

化学反応で樹脂の薄膜を生成させる「自己析出型コーティング技術」を、精密モータなど電子部品を対象に実用化。  
精密部品の狭い隙間にも均一にコーティングが可能で、エッジカバリング性が良好です。  
膜厚:10μmにて、破壊電圧:1.0kV



※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。