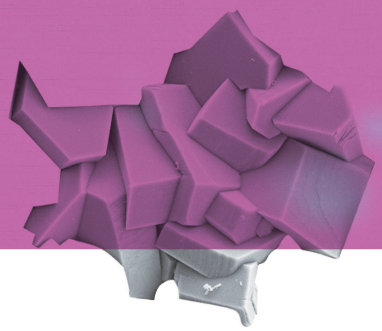
様々な用途に対応した薬剤を取り揃えています。



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（℃）	
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

脱　脂 ▶ 水　洗 ▶ 酸　洗 ▶ 水　洗 ▶ 化　成 ▶ 水　洗 ▶ 乾　燥 ▶ 防　錆

取扱製品

種　類	製品名	タイプ	標準処理条件			特　徴
			方　法	温　度（℃）	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
化成剤	パルブラック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
	パルブラック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
	パルブラック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

タッチアップ用リン酸亜鉛

化成剤	タイプ	方　法	温　度（℃）	時　間（分）	特　徴	対象素材
パルボンド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
パルボンド3328（PB-3328）	リン酸亜鉛	刷毛塗	15～40	適　宜	タッチアップ用	溶融亜鉛めっき

※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。