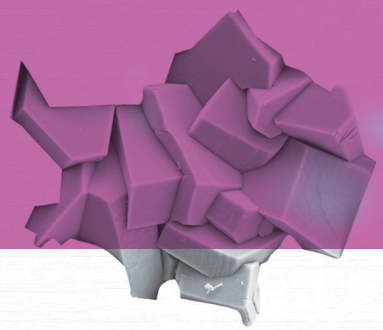
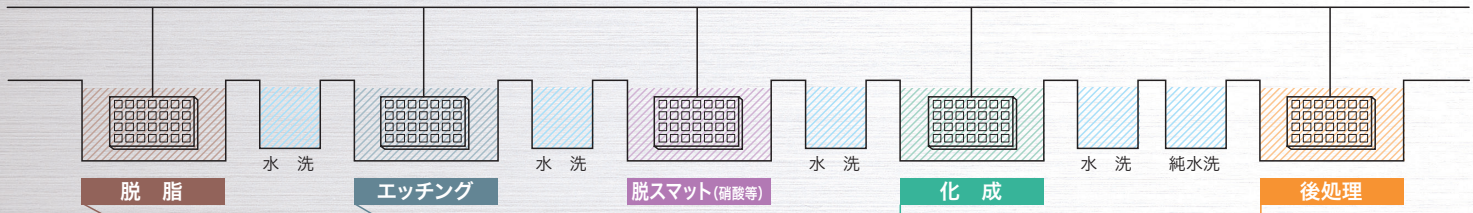
アルミ部品用塗装下地処理、防錆処理

アルミ部品の表面に耐食性および密着性の高い皮膜をつくります。
環境対応型薬剤が主流になりつつあります。



▷工程図



[組み合わせ例]

工　程	脱脂剤	エッチング剤	化成剤	後処理
塗装下地ノンクロ	ファインクリーナーE3011	パルクリーン391	パルコート3796	パーレン5074
未塗装ノンクロ	ファインクリーナーE3011S	パルクリーン390	パルコート3762	
6価クロムフリーダイキャスト材用	ファインクリーナーE3017		パルコート3700	

脱脂剤

脱脂剤	タイプ	標準処理条件			特　徴
		方　法	温　度(℃)	時　間(分)	
ファインクリーナー315E(FC-315E)	弱アルカリ	浸　漬	60～70	1～10	ノンエッチング、窒素フリー(ホウ素含有)
ファインクリーナー359E(FC-359E)	弱アルカリ	スプレー	65～70	1～3	ノンエッチング、窒素フリー(ホウ素含有)
ファインクリーナーE3011(FC-E3011)	弱アルカリ	浸　漬	45～65	1～5	ノンエッチング、リン、ホウ素フリー(シリケート系)
ファインクリーナーE3011S(FC-E3011S)	弱アルカリ	スプレー	45～65	1～5	ノンエッチング、リン、ホウ素フリー(シリケート系)
ファインクリーナーE3017(FC-E3017)	弱アルカリ	浸　漬	60～80	1～10	ノンエッチング、窒素、ホウ素フリー(ノンシリケート系)

エッチング剤

エッチング剤	タイプ	標準処理条件			特　徴
		方　法	温　度(℃)	時　間(分)	
パルクリーン391(CL-391)	強アルカリ	浸　漬	50～70	適　宜	アルミニウム用アルカリエッチング剤
パルクリーン390(CL-390)	強酸(硫酸系)	浸　漬	常温～80	適　宜	アルミニウム用酸性エッチング剤

化成剤

化成剤	タイプ	皮膜外観	皮膜重量 (mg/m²)	標準処理条件			特　徴
				方　法	温　度(℃)	時　間(分)	
パルコート3700(CT-3700)	3価クロム	無色～干渉色	Cr5～100	スプレー/浸漬	45～55	1～3	6価クロムフリー、塗装下地用、鋳物製品用
パルコート3762(CT-3762)	ジルコニウム塩	無　色	Zr10～100	浸　漬	50～70	0.5～3	クロムフリー、耐食下地用
パルコート3796(CT-3796)	ジルコニウム塩	無　色	Zr10～100	スプレー/浸漬	45～55	1～3	クロムフリー、耐食下地用

後処理剤

後処理剤	タイプ	皮膜外観	標準処理条件			特　徴
			方　法	温　度(℃)	時　間(分)	
パーレン5074(LN-5074)	有　機	無　色	スプレー/浸漬	常温～55	10秒～1分	クロムフリー、樹脂含有、塗装下地用シーリング等