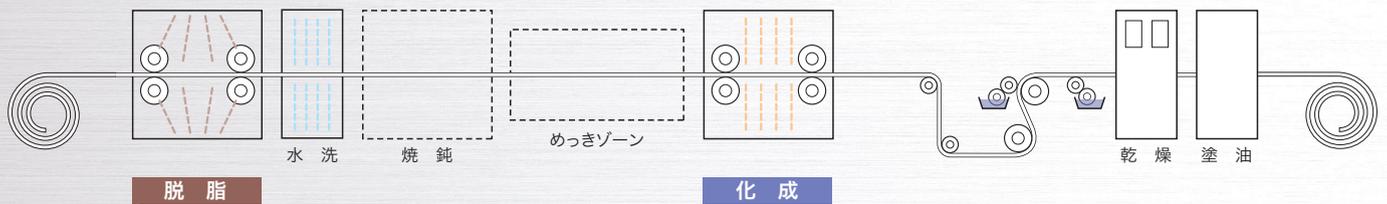


溶融亜鉛めっき鋼板用機能処理

建築鋼板をはじめ、車の下回りなどの
高耐食性を必要とする溶融亜鉛めっき鋼板に使われます。



▷ CGL工程図 (Continuous Galvanizing Line)



[組み合わせ例]

機能	表面処理種	対象めっき種	ロールコート	
一時防錆	クロムフリー	亜鉛系各種めっき	パルコートE系	
軽潤滑		溶融、5%アルミ		ファインクリーナー-E6463 ファインクリーナー-E6469
		55%アルミ		添加剤E5654 添加剤E5659

機能	工程	製品名 (略号)	標準処理条件					特徴
			方式	温度(°C)	時間(秒)	皮膜量(mg/m ²)	乾燥PMT(°C)	
めっき前洗浄	脱脂	ファインクリーナー-E6463 (FC-E6463)	スプレー/電解/浸漬	50~70	1~20	—	—	苛性ソーダ系液体脱脂剤
	脱脂	添加剤E5654 (AD-E5654)	スプレー/電解/浸漬	50~70	1~20	—	—	苛性ソーダ系脱脂添加剤(液体)
一時防錆	化成	パルコートE系 (CT-E系)	ロールコート	常温	—	0.3~1.2g/m ²	60~120	一時防錆クロムフリー

成形品向け

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)	
一時防錆	化成	パーレンE5100系 (LN-E5100系)	浸漬	60	30~40	400~500	地熱	溶融亜鉛めっき用クロムフリー
	化成	パーレンE5100系 (LN-E5100系)	フローコート他	常温	—	2~3g/m ²	90~100	亜鉛めっきパイプ用クロムフリー