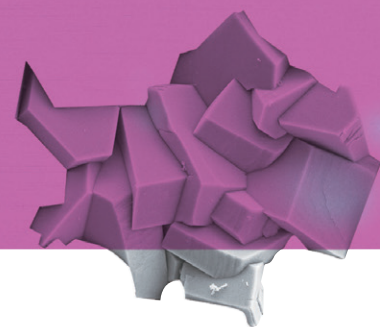


様々な用途に対応した薬剤を取り揃えています。



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
化成剤	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
	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

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	15~40	適宜	タッチアップ用	熔融亜鉛めっき

自己析出型薄膜硬質コーティング

標準工程



※素材表面状態により追加

取扱製品

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

※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。