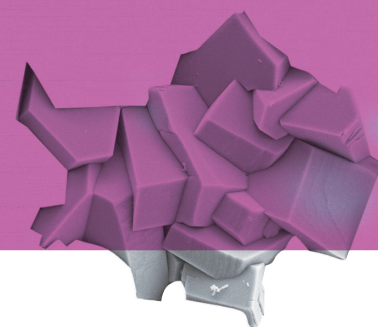


様々な用途に対応した薬剤を取り揃えています。



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	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(°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