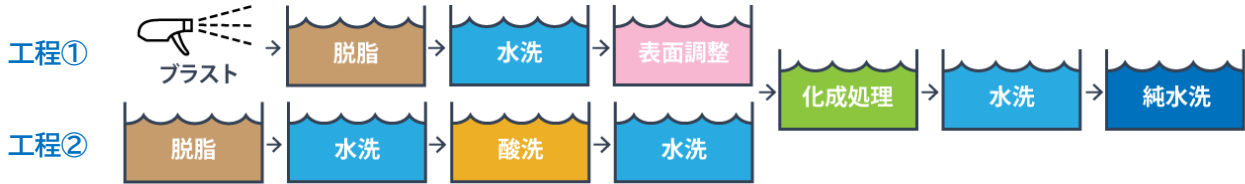




# 接着下地 リン酸亜鉛皮膜

リン酸亜鉛及びリン酸亜鉛カルシウム皮膜。浸漬、スプレーにて使用可能で高い防錆力、ゴムとの密着性強度を向上させます。

## ■リン酸亜鉛皮膜処理工程



## ■工程① プラスト工程

プラスト	性状	処理方法	温度(℃)	時間(分)	対象部材
ケミクリーナー-576	粉末	スプレー	常温-60℃	3-5分	Fe Al
	ウェットプラスト用弱アルカリ洗浄剤				

脱脂剤	性状	処理方法	温度(℃)	時間(分)	対象部材
ケミクリーナー-528G	粉末	浸漬	55-65℃	5-10分	Fe Al
	リン酸塩・ケイ酸塩タイプ粉末型脱脂剤。表面調整剤含有				

表面調整剤	性状	処理方法	温度(℃)	時間(分)	対象部材
プレフィックス 705	粉末	浸漬	常温	1-2分	Fe
		スプレー			
薄膜型リン酸塩皮膜剤の表面調整剤					

化成皮膜剤	性状	処理方法	温度(℃)	時間(分)	対象部材
ケミボンダー-5020	液体	浸漬	40-55℃	2-3分	Fe
	薄膜リン酸亜鉛皮膜。カチオン電着塗装用推奨				
ケミボンダー-5703	液体	浸漬	55-65℃	1-10分	Al
	クロムフリータイプ。表面調整剤は不要				



鉄鋼(主として炭素鋼、合金鋼)向薬剤





アルミニウム合金向薬剤



# 接着下地 リン酸亜鉛皮膜

## ■工程② 脱脂・酸洗工程

脱脂剤	性状	処理方法	温度(℃)	時間(分)	対象部材
ケミクリーナー514AG	粉末	浸漬	55-65℃	5-10分	
	リン酸塩・ケイ酸塩タイプ粉末型脱脂剤。表面調整剤含有				

酸洗	性状	処理方法	温度(℃)	時間(分)	対象部材
ケミクリーナー7026	液体	浸漬	常温-50℃	5-30分	
	リン酸タイプ、リン酸亜鉛系皮膜化成の前処理用薬剤				

化成皮膜剤	性状	処理方法	温度(℃)	時間(分)	対象部材
ケミボンダー5008	液体	浸漬	70-75℃	5-10分	
	ゴム接着用リン酸亜鉛カルシウム皮膜				
ケミボンダー5011	液体	浸漬	70-75℃	5-10分	
	ゴム接着用薄膜リン酸亜鉛カルシウム皮膜				



鉄鋼(主として炭素鋼、合金鋼)向薬剤



アルミニウム合金向薬剤