



# 塗装下地 ジルコニウム皮膜

環境に配慮したジルコニウム皮膜。浸漬、スプレーにて使用可能。

薄膜ながらも高い塗装性能評価を持ち、低温、低スラッチであり廃液コストも抑えることができます。

## ■ジルコニウム皮膜処理工程



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				
ケミクリーナー-3555	液体	浸漬	50-70℃	1-15分	
		スプレー			
リン酸塩・ケイ酸塩タイプ液体型脱脂剤					

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-5507	液体	浸漬	40-50℃	1-5分	
		スプレー			
2液型ジルコニウム皮膜剤					
ケミボンダー-5509	液体	浸漬	25-35℃	1-5分	
		鉄材特化型 2液型ジルコニウム皮膜剤			



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

# ジルコニウム皮膜 ケミボンダー 5507 Zr

従来型のリン酸亜鉛皮膜に比べ、処理及び廃液コストを抑えことができる環境対応型の皮膜剤です。主原料であるジルコニウム皮膜は超微細な皮膜結晶でありセラミック状に金属表面を被覆します。

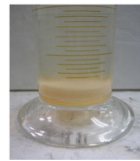
特徴としては、亜鉛、ニッケル、リン等の成分を含有しておらず、スラッジ量も従来のリン酸亜鉛皮膜と比べ激減致します。

## 環境

**廃液コスト削減!**

配合	亜鉛	ニッケル	リン	硝酸	フッ素
ジルコニウム皮膜	0%	0%	0%	20%以下	50%以下
リン酸亜鉛皮膜	100%				

4m <sup>2</sup> 処理後	スラッジ発生量
ケミボンダー 5507	リン酸亜鉛皮膜



約 8 mL



約 40 mL

**スラッジ量低減!**

**スラッジ量  
80% 減!**

リン酸亜鉛処理に用いている促進剤は必要ありません!

## 性能

～鉄鋼材～

**リン酸亜鉛皮膜レベルの性能!**

塩温水浸漬試験(240時間)5% 40°C

ケミボンダー 5507	リン酸亜鉛皮膜
カチオン電着塗装	部材: 冷延鋼板



両側剥離幅: 3.7mm



両側剥離幅: 3.2mm

塩水噴霧試験 (960 時間)

ケミボンダー 5507	リン酸亜鉛皮膜
カチオン電着塗装	部材: 冷延鋼板



両側剥離幅: 2.2mm



両側剥離幅: 1.6mm

～アルミニウム材～

**塩水噴霧試験 4000 時間クリア!**

塩水噴霧試験 (4000 時間)

ケミボンダー 5507		
溶剤塗装		
部材: A1100	部材: A3003	部材: A6063



フクレ無し



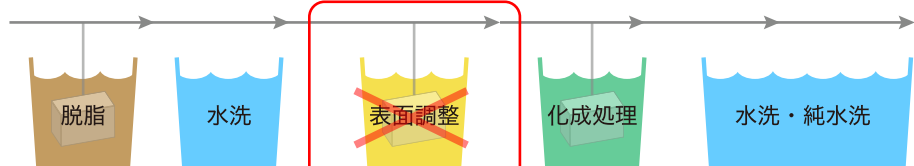
フクレ無し



フクレ無し

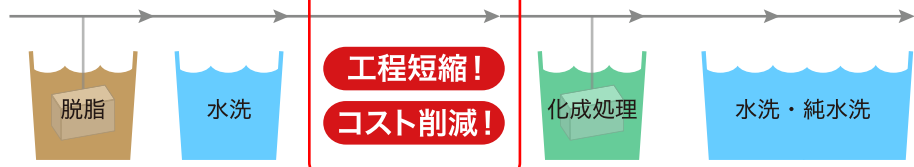
## 工程

リン酸亜鉛処理



表面調整剤消費量削減 (更新4回 / 月⇒0回)

ケミボンダー 5507



**工程短縮!**

**コスト削減!**