



# 塗装下地 リン酸亜鉛皮膜

リン酸亜鉛皮膜。浸漬、スプレーにて使用可能で高い防錆力、塗装との密着性及び耐食性を向上させます。

## ■リン酸亜鉛皮膜処理工程



脱脂剤	性状	処理方法	温度(°C)	時間(分)	対象部材
ケミクリーナー-514AG	粉末	浸漬	55-65°C	5-10分	Fe
	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-588	粉末	スプレー	50-65°C	1-5分	Fe Al
	リン非含有の無窒タイプ粉末型脱脂皮膜剤				
ケミクリーナー-589G	粉末	スプレー	50-70°C	2-3分	Fe Al
	ケイ酸塩タイプ粉末型脱脂剤				

表面調整剤	性状	処理方法	温度(°C)	時間(分)	対象部材
プレフィックス 704	粉末	浸漬	常温	1-2分	Fe
		スプレー			
	薄～中膜型リン酸塩皮膜剤の表面調整剤				
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(°C)	時間(分)	対象部材
ケミボンダー-303	液体	浸漬	65-75°C	10-15分	Fe
	厚膜リン酸亜鉛皮膜。防錆用にも使用可能				
ケミボンダー-304	液体	浸漬	45-55°C	5-10分	Fe
	中膜リン酸亜鉛皮膜。一般塗装用				
ケミボンダー-5020	液体	浸漬	40-55°C	2-3分	Fe
	薄膜リン酸亜鉛皮膜。カチオン電着塗装用推奨				



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