



塗装下地 リン酸鉄皮膜

脱脂兼用リン酸鉄皮膜。スプレータイプの薬剤で一般的に簡易洗浄、防錆、密着性向上のために用いられます。

■リン酸鉄皮処理工程



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1351	液体	スプレー	43-50℃	1-3 分	
	脱脂兼用液体型リン酸鉄皮膜剤。脱脂強化剤を添加して使用。				
ケミボンダー1354	粉末	スプレー	45-55℃	2-3 分	
	脱脂兼用粉末型リン酸鉄皮膜剤				
ケミボンダー1360	液体	スプレー	50-60℃	2-3 分	
	脱脂兼用液体型厚膜リン酸鉄皮膜剤。脱脂強化剤を添加して使用。				



鉄鋼(主として炭素鋼、合金鋼)向薬剤