



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(℃)	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588	粉末	スプレー	50-65℃	1-5 分	 
	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℃	2-3 分	 
	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(℃)	時間(分)	対象部材
プレフィックス 704	粉末	浸漬	常温	1-2 分	
		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	
		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303	液体	浸漬	65-75℃	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℃	5-10 分	Fe
	中膜リン酸亜鉛皮膜。一般塗装用				
ケミクリーナー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				



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