塗装下地　塗布型皮膜

ケイ素を主原料とした塗布型皮膜。浸漬、スプレーにて使用可能で高い防錆性、塗装との密着性を誇り、
かつ、フッ素、亜鉛等非含有であり廃水の面でも従来の化成皮膜剤を凌駕します。

■塗布型皮膜処理工程

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	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				
ケミクリーナー3555	液体	浸漬	50-70℃	1-15 分	Fe Al
		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5550	液体	浸漬	常温	30 秒-1 分	Fe Al
		スプレー			
	汎用素材向け弱アルカリ塗布型皮膜。				

Fe　鉄鋼(主として炭素鋼、合金鋼)向薬剤

Al　アルミニウム合金向薬剤

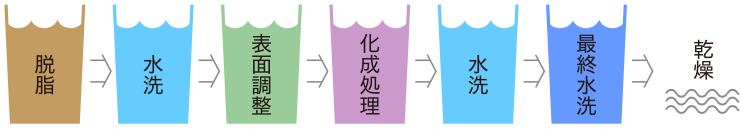
塗布型皮膜　ケミボンダー5550 Si

高い防食性及び塗装密着性を持つ薬剤です。
塗布後の水洗工程は不要となりスラッヂはほとんど発生する事のない環境対応型薬剤です。
また、ジルコニウム皮膜及びリン酸亜鉛皮膜の後処理剤としても使用可能です。
塗装性能では、従来のリン酸鉄皮膜以上の性能を保有し、ジルコニウム皮膜の後処理剤として使用する事でリン酸亜鉛皮膜と同等以上の性能を発揮致します。

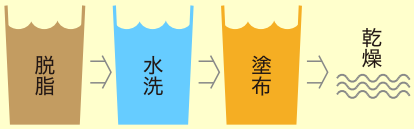
環境

工程短縮

従来のリン酸亜鉛皮膜



ケミボンダー 5550



	ケミボンダー 5550	リン酸亜鉛皮膜
処理温度	常温	40℃～60℃
処理時間	30秒～1分	2分～5分

スラッヂレス

スラッヂ無し
廃棄物の
コスト削減！
日々のスラッヂ清掃
不要！

もちろん、リン酸亜鉛処理に用いている促進剤は必要ありません！

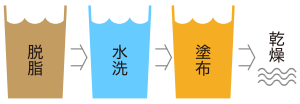
最終水洗無し！ → 排水削減

常温処理！ → エネルギーコスト低減

処理時間 1 分以内 → 圧倒的時短

性能：塗装性能評価

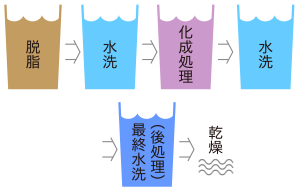
塗布型皮膜



塩水噴霧試験（480 時間）	
ケミボンダー 5550	リン酸鉄皮膜
部材：冷延鋼板　塗装：フッ素系粉体塗装	
両側錆幅：4.0mm	両側錆幅：7.6mm

単体でリン酸鉄皮膜以上の塗装性能！

ジルコニウム皮膜+塗布型皮膜



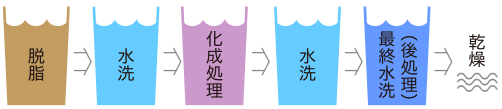
塩温水浸漬（240 時間）5% 55℃	
ｹﾐﾎﾞﾝﾀﾞｰ5507+ ｹﾐﾎﾞﾝﾀﾞｰ5550	リン酸亜鉛皮膜
部材：冷延鋼板　塗装：ｶﾁｵﾝ電着塗装	
両側剥離幅：0.4mm	両側剥離幅：1.5mm

ジルコニウム皮膜と併用することで
リン酸亜鉛皮膜以上の塗装性能に！

性能：裸耐食性

用途：リン酸亜鉛皮膜剤の後処理剤
未塗装品の裸耐食性を比較しています。

リン酸亜鉛皮膜＋塗布型皮膜



塩水噴霧試験（2 時間）		湿潤試験（96 時間）49℃ 98RH	
リン酸亜鉛皮膜＋防錆	リン酸亜鉛皮膜＋ケミボンダー5550	リン酸亜鉛皮膜＋防錆	リン酸亜鉛皮膜＋ケミボンダー5550
発錆率：30%	発錆率：<5%	発錆率：95%	発錆率：30%

弊社簡易防錆剤に比べ、高い防錆性を確認
密着性だけでなく、耐食性も強化されます！

株式会社ユシロ