

高耐久性を実現した さまざまな化成処理皮膜。



- りん酸塩皮膜処理により灰白色～黒色の、不動態皮膜が析出されます。
- 塗装後耐食性、密着性が大幅に向上します。
- 各種素材または用途に応じた皮膜コントロールが可能です。

■各皮膜剤の結晶

フェリコート-7



バルボンド-880



バルボンド-210



バルボンド-181X



バルボンド-L47



バルホス-M1A



	化成剤薬品名	適用用途	付着膜厚 (μm)	付着重量 (g/m^2)	備考
りん酸塩鉛系	FT-7	高耐食・塗装下地用	3~15	5~10	塗装下地・防錆用途として代表的りん酸塩皮膜処理
	PB-880	塗装下地用	1~3	2~4	皮膜中のカルシウム比率が高く耐熱用途に最適
	PB-L47	塗装下地	1~5	3~8	低温型皮膜処理剤
	PB-210	高耐食用	5~20	10~25	耐食性用途に最適であり補助処理として防錆油を施した場合、塩水噴霧72時間以上
	PB-181X	塑性加工用	3~8	5~15	バルブ(潤滑石鹸)処理との組合せにより、伸管・鍛造等の塑性加工に最適
りん酸マンガン	PF-M1A	耐摩耗用	1~15	3~20	潤滑油・固定潤滑剤(デフリックコート)等の併用により優れた耐摩耗性を発揮
	スーパーチン	耐食性・潤滑性	3~8	5~10	りん酸塩皮膜との置換反応により、潤滑剤の吸収に優れた置換スズ皮膜を析出させる
その他	AL-1200 AM-713	耐食性・塗装下地用	<1	<1	アルミニウム用クロメート皮膜処理
	FB-A	塑性加工用	3~5	3~5	ステンレス用化成皮膜塑性加工潤滑下地皮膜として最適
	マグボンド シリーズ	高耐食・塗装下地 電磁波シールド用	<1	<1	マグネシウム用皮膜処理各種用途に対応し皮膜処理剤を選択する

■代表処理工程

