環境対応型シーリング剤

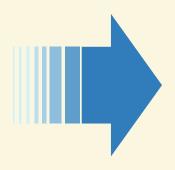
No. CS-7



No. C S - 7 の特徴

従来のリン酸鉄皮膜剤と比較して

- 1.リン、フッ素非含有※
- 2.スラッジフリー
- 3.加温が不要
- 4.管理の簡易化
- 5.後水洗工程が不要
- 6.ライン内停止が可能



排水負荷低減

産廃コスト、清掃コスト削減 エネルギーコスト低減 管理工数の低減 節水、工程短縮、管理工数の低減

防結剖不要、不良率低下

※ 改正水濁法(平成23年6月)の有害物質(26物質)も含有しません。 これらメリットがあるのに

リン酸鉄皮膜剤と同等以上の耐食性

No. C S - 7 の処理工程

リン酸亜鉛皮膜処理工程

ZRシリーズの処理工程 脱脂 ↓ 水洗 (2~3段) ↓ シーリング ↓ 水洗 (2~3段) →省略! ↓

乾燥は必要条件

乾燥(120℃×10分)

現行表面処理ラインへの導入可能!

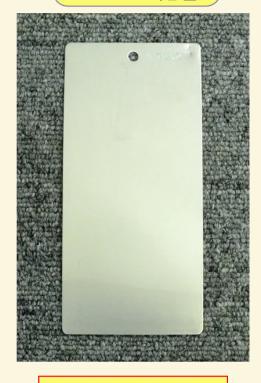
No. C S - 7 仕上がり外観

未処理



鋼材色

№CS-7処理



鋼材色(無色透明)

リン酸鉄皮膜



非結晶(青色)

No. C S - 7 耐食性比較 I

塗料:メラミン塗料(膜厚20~30µm)

焼付条件:120℃×30分

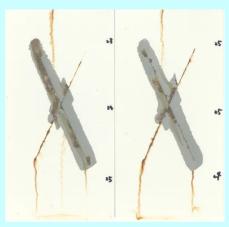
耐食性試験方法: 塩水噴霧試験120時間(JIS Z 2371)

試験片:SPCC-SD



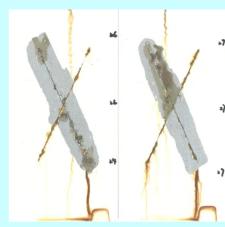
№CS-7

テープ剥離片巾:



リン酸鉄皮膜剤(FF系)

テープ剥離片巾:



未処理

テープ剥離片巾:

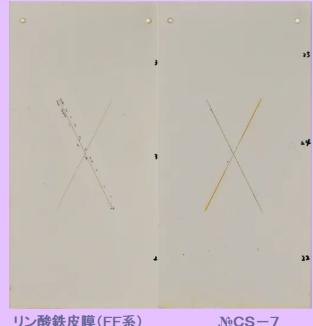
No. C S - 7 耐食性比較 II

塗料:水性塗料 (膜厚22~30µm)

焼付条件:予備80℃×7分、本焼付150℃×20分

耐食性試験方法:塩水浸漬試験100時間(JIS S 1033)

試験片:SPCC-SD



リン酸鉄皮膜(FF系)

テープ剥離片巾: テープ剥離片巾 0.5~2.5mm

0.5~1.0mm

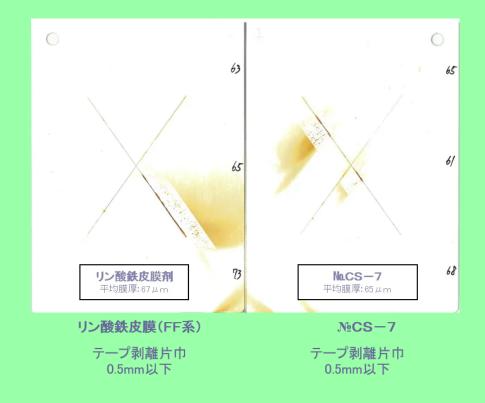
No. C S - 7 耐食性比較Ⅲ

塗料:ポリエステル粉体塗装(膜厚61~73µm)

焼付条件:180℃×20分

耐食性試験方法: 塩水浸漬試験100時間 (JIS S 1033)

試験片:SPCC-SD



No. C S - 7 耐食性比較 IV

塗料:メラミン塗料(膜厚28~30µm)

焼付条件:120℃×30分

耐食性試験方法:塩水噴霧試験120時間(JIS Z 2371)

試験片:アルミ材(A6063S)



リン酸鉄皮膜(FF系)

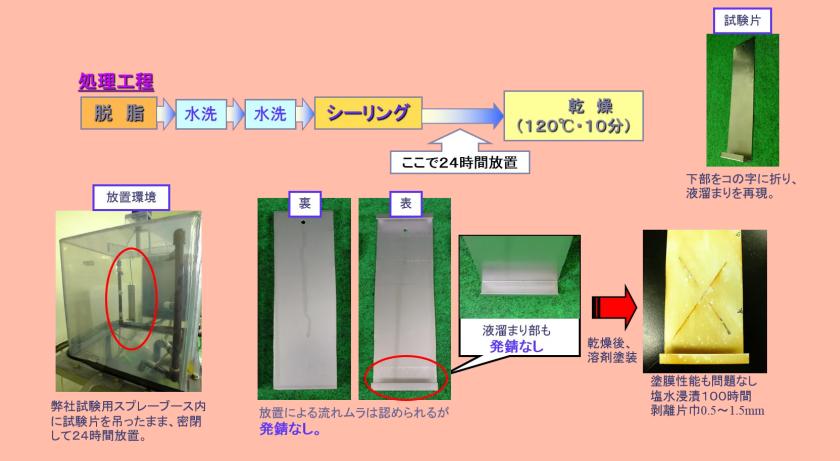
テープ剥離片巾 0.5mm以下

№CS-7

テープ剥離片巾 0.5mm以下

No. C S - 7 防錆性

現場ラインにおいて乾燥を行う前にライン内で停止した条件を想定し、試験片をシーリング処理後に密閉された環境下で24時間放置。放置後、試験片のフラット部及び液溜まり部の発錆性を確認した。



No. C S - 7 使用方法

【建浴方法】

ケミコートNo.	建浴濃度	処理温度	処理時間	消費量
C S – 7	2.5%	常温	0.5~2分	薬液自体の消費は無く、 持ち出し量に依存

【管理方法】

濃度管理

基準ポイント:8~15pt

測定方法:加工液100ccをコニカルビーカーにサンプリングし、

指示薬にB.P.Bを用い、0.1 N -塩酸で滴定。 (**青色→**)

pH管理

基準pH:8.0~10.0

測定方法:pHメーターで測定