

亜鉛系

液体型表面調整剤

ケミコートNo.ケミクロンZ-1

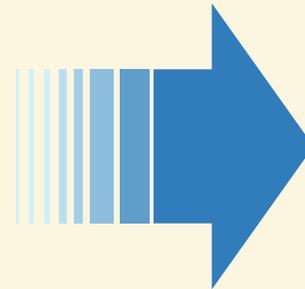


株式会社ケミコート

亜鉛系液体型表面調整剤の特徴①

従来のチタン系表面調整剤と比較して・・・

- 1.皮膜結晶の付回りが良く
緻密な結晶が生成します。
- 2.低温・短時間処理で緻密な
結晶が生成します。
- 3.液体タイプなので
溶解槽が不要です。



品質向上

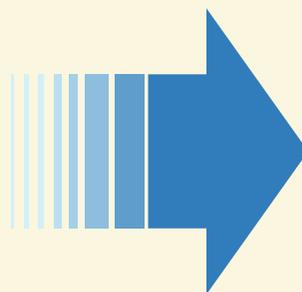
**エネルギー
コスト低減**

定量添加可能

亜鉛系液体型表面調整剤の特徴②

従来のチタン系表面調整剤と比較して・・・

4. 黒皮鋼板・ハイテン材等
難化成材に化成可能です。
5. 持出しによる次工程への
影響を軽減します。
6. 従来品と比較して
経時安定性が向上します。



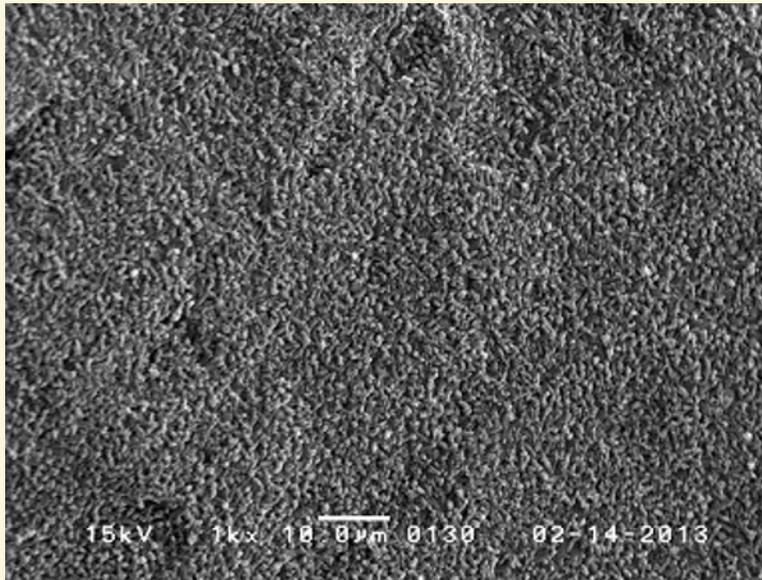
品質向上

液寿命向上

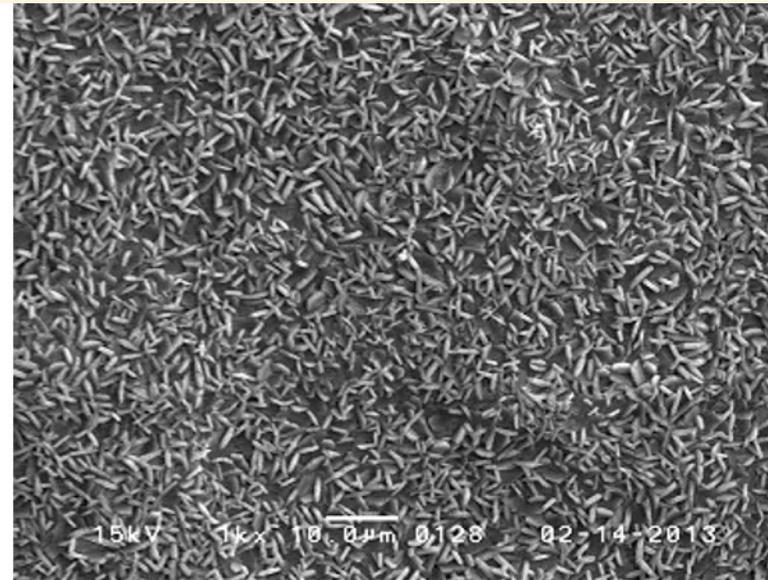
No.ケミクロンZ - 1 皮膜結晶①

表面処理条件：ケミコートNo.5700M処理 (SPC)

SEMで1000倍に拡大



No.ケミクロンZ-1



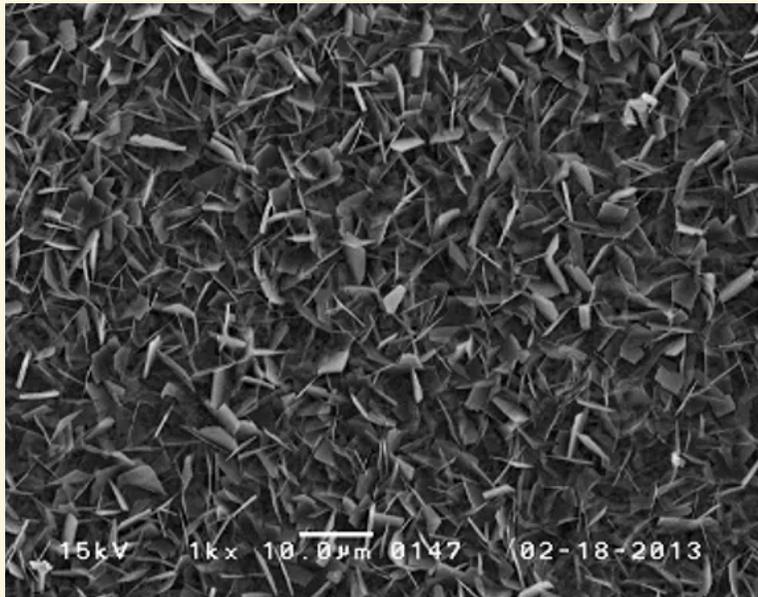
従来品(チタンコロイド系)

従来のチタンコロイド系表面調整剤よりも緻密なリン酸亜鉛結晶が生成

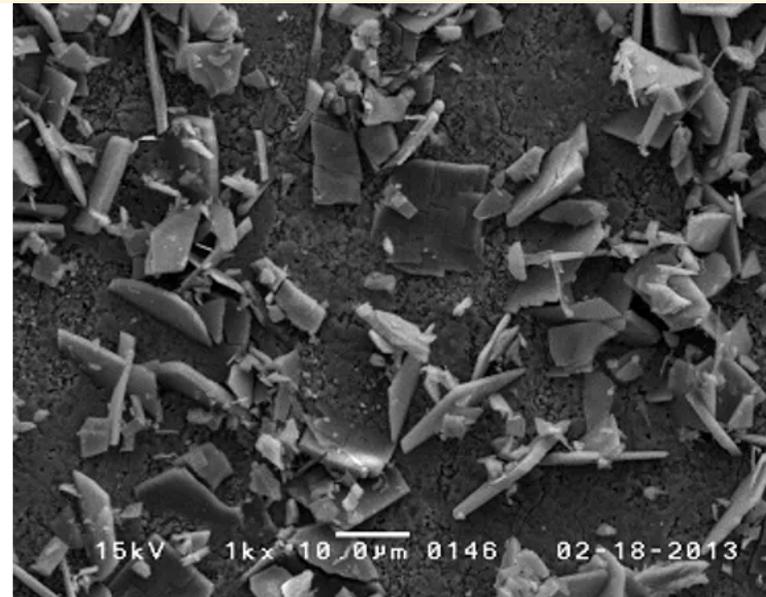
No.ケミクロンZ - 1 皮膜結晶②

表面処理条件：ケミコートNo.5700M処理（黒皮鋼板）

SEMで1000倍に拡大



No.ケミクロンZ-1

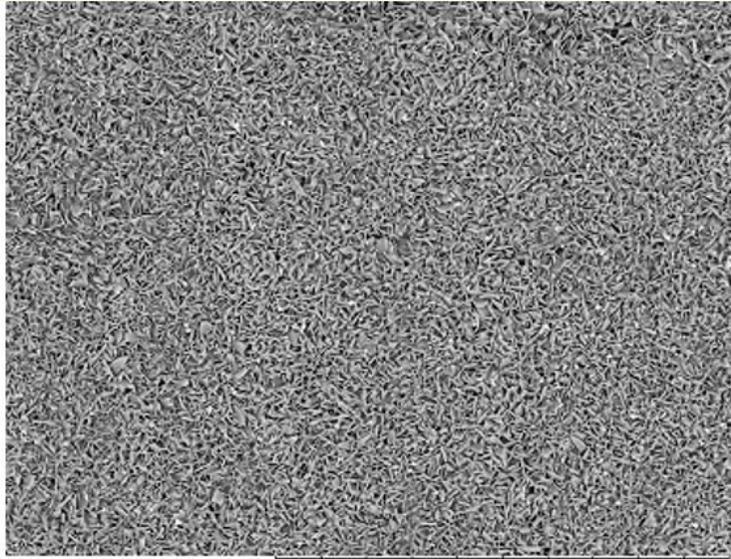


従来品(チタンコロイド系)

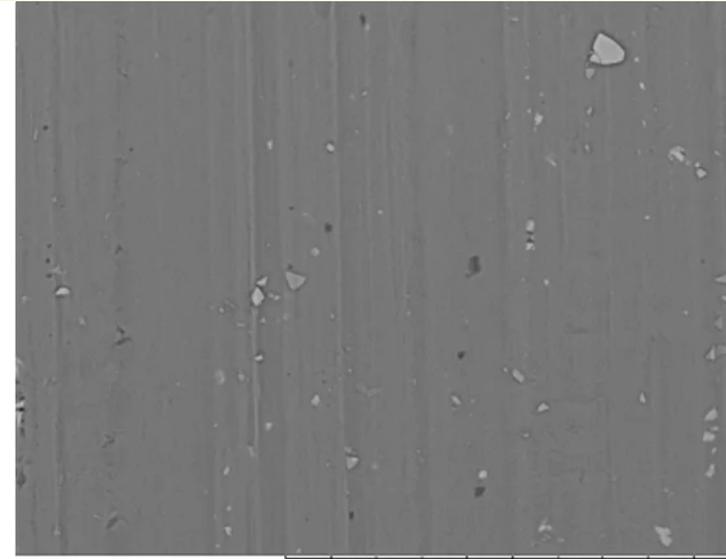
黒皮などの酸化膜上にも皮膜化成可能

No.ケミクロンZ - 1 皮膜結晶③

表面処理条件：ケミコートNo.5 7 0 0 M処理 (6000系アルミ材)
SEMで1000倍に拡大



No.ケミクロンZ-1



従来品(チタンコロイド系)

アルミニウムにも皮膜化成可能

No.ケミクロンZ - 1 塗膜性能

塗装：溶剤塗装（膜厚20～30 μ m）

電着塗装（膜厚19～21 μ m）

試験方法：温塩水浸漬試験

試験時間：溶剤塗装・・・240時間

電着塗装・・・1000時間

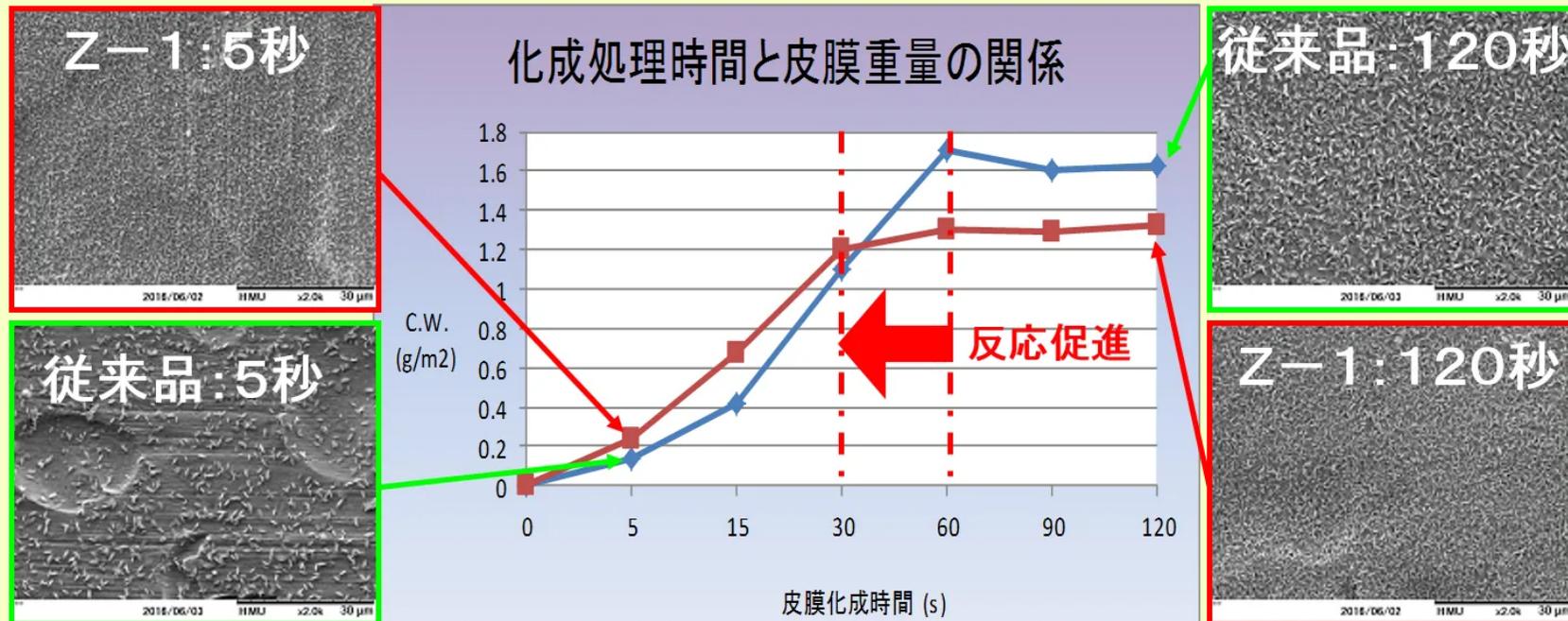
表面処理条件：No.5700M処理（電着用リン酸亜鉛皮膜剤）

| 試験項目 | テープ剥離片巾 | |
|---------------|-----------|-----------|
| | 溶剤塗装 | 電着塗装 |
| 使用薬剤 | | |
| No.ケミクロンZ-1 | 1.0～5.5mm | 0.1～0.3mm |
| 従来品(チタンコロイド系) | 1.0～6.0mm | 0.2～0.5mm |

塗膜性能は従来品（チタンコロイド系）と同等以上。

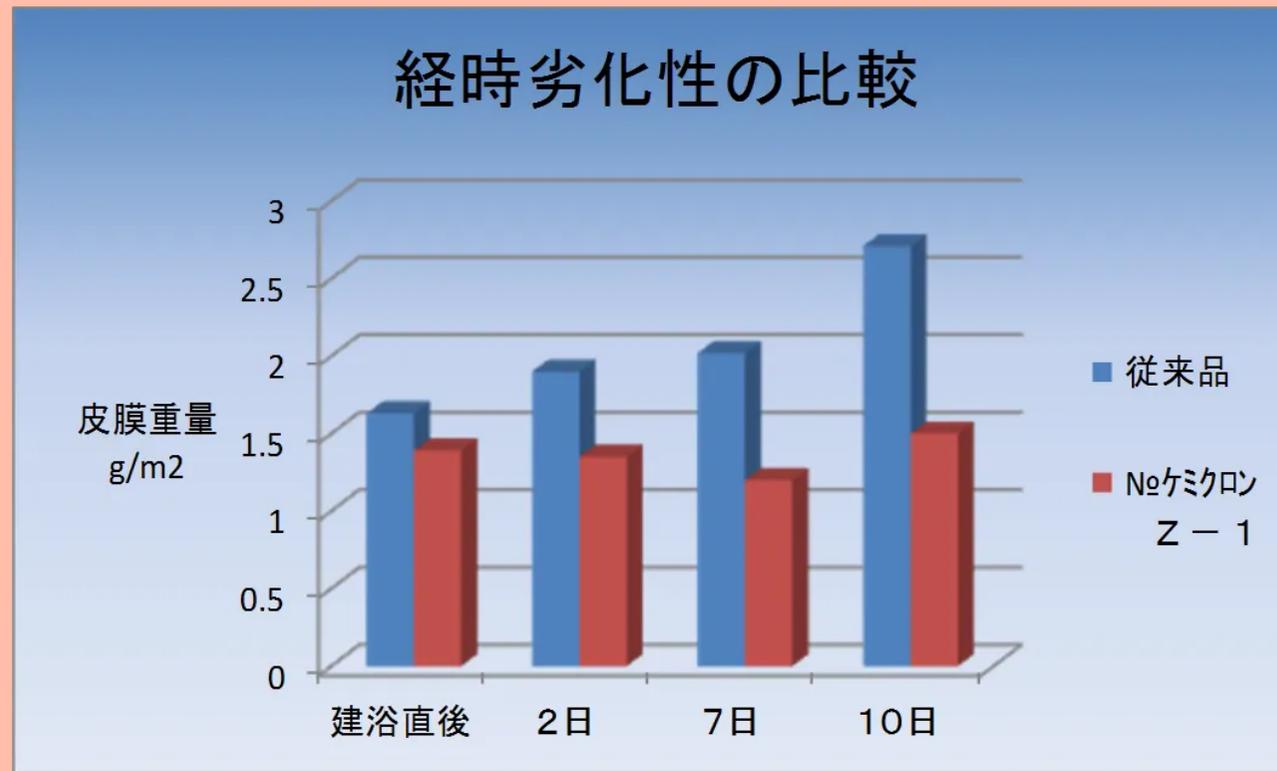
皮膜化成時間

化成初期反応が促進され処理時間が短縮されます。
(材質 S P C : 皮膜化成時間の短縮が可能)



経時安定性

試験方法：従来品とNo.ケミクロンZ-1を同時に建浴後、表面調整の静置時間別にSPCの皮膜化成処理を行い、皮膜重量を測定。



従来品と比較して経時安定性に優れ、安定した品質を保ちます。

No.ケミクロンZ - 1 使用方法

【建浴方法】

| ケミコートNo. | 建浴量 (1000Lにつき) | 使用温度 | 処理時間 |
|------------|-------------------|------|----------|
| ケミクロンZ - 1 | 2~3kg | 常温 | 0.5~1.0分 |

【管理方法】

| 管理項目 | 全濃度 | pH |
|-------------------------------------|-------|------|
| 基準ポイント | 3~7kg | 7~10 |
| 1ポイント上昇させるのに必要な 補給量(kg) 1000Lにつき | 0.6kg | - |