

## 塗装下地用スプレー型化成処理(脱脂・化成分離型)

### FLOW CHART

#### 標準工程(スプレー)



(※鉄系は不要)

#### ● アルカリ脱脂剤

脱脂剤	パッケージ	温度(℃)	時間(分)	特徴
アルキレンSP55	粉末 20kg	50~60	1~3	標準型、皮膜結晶緻密化、鉄鋼用、非鉄可
アルキレンSP65-1	粉末 20kg	50~60	1~3	低COD型、鉄鋼用、非鉄可
アルキレンSP70	粉末 20kg	55~65	1~3	洗浄力強、皮膜結晶緻密化、鉄鋼用、非鉄可
アルキレンSP75RT	粉末 20kg	25~40	1~3	低温型、鉄鋼用
アルキレンSP80	粉末 20kg	60~80	1~5	洗浄力強、強アルカリ、鉄鋼用
アルキレンSP80RT-1	粉末 20kg	15~40	1~5	常温タイプ、洗浄力強
アルキレンSP80-7	粉末 20kg	50~60	1~3	洗浄力強、中アルカリ、鉄鋼用
アルキレンSP55A	粉末 20kg	50~60	1~3	低発泡型、皮膜結晶緻密化、鉄鋼用、非鉄可
アルキレンSP67	粉末 20kg	45~60	1~3	窒素フリー、鉄鋼用、非鉄可
アルキレンSP500FL	液体 18kg	50~60	2~3	低腐食型、洗浄力強、鉄鋼用、非鉄可

#### ● 中性脱脂剤

脱脂剤	パッケージ	温度(℃)	時間(分)	特徴
アルキレンNo.30系	液体 18kg	30~80	1~15	アルカリ脱脂剤・鉄皮膜剤添加用
アルキレンNo.200系	液体 18L	30~60	1~5	鉄皮膜剤と併用
アルキレンNo.300系	液体 18L	30~60	1~5	鉄皮膜剤と併用

#### ● 表面調整剤

表面調整剤	タイプ	パッケージ	温度(℃)	時間(秒)	特徴
プロライズT131	チタン系	粉末 10kg	常温	15~60	標準型、皮膜緻密化
プロライズT133	チタン系	粉末 10kg	常温	15~60	電着と塗装前処理用
プロライズT75	チタン系	粉末 10kg	常温	15~60	最もアルカリ性の強いタイプ
プロライズT50	チタン系	粉末 10kg	常温	15~60	アルカリ性の強いタイプ

#### ● 塗装下地用スプレー化成剤(燐酸亜鉛系)

化成剤	タイプ	パッケージ	温度(℃)	時間(分)	特徴	対象素材
フェロナイズSP18D	燐酸亜鉛	液体 25kg	45~55	2~3	耐食性良好	鉄鋼
フェロナイズSP36	燐酸亜鉛	液体 25kg	40~50	2~3	鋼管処理に好適	鉄鋼
フェロナイズSP30	燐酸亜鉛	液体 25kg	45~55	2~3	電着塗装用	鉄鋼、亜鉛メッキ鋼板
フェロナイズSP35	燐酸亜鉛	液体 25kg	45~55	2~3	溶剤・粉体塗装に好適	鉄鋼、亜鉛メッキ鋼板
スターターNo.25	促進剤	液体 20kg	—	—	燐酸亜鉛用促進剤	鉄鋼、亜鉛メッキ鋼板

#### ● 塗装下地用スプレー化成剤(燐酸鉄系)

化成剤	タイプ	パッケージ	温度(℃)	時間(分)	特徴	対象素材
フェロナイズSP50AR	燐酸鉄	液体 20kg	40~50	1~3	工程間防錆能に優れる	鉄鋼
フェロナイズSP100	燐酸鉄	液体 20kg	30~50	1~3	標準型	鉄鋼
フェロナイズSP100N	燐酸鉄	液体 20kg	30~50	1~3	高耐食性	鉄鋼、亜鉛メッキ鋼板
フェロナイズSP100ZR	燐酸鉄	液体 20kg	40~50	1~3	高耐食性	鉄鋼

