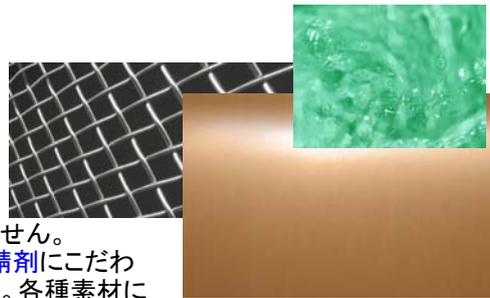


水溶性防錆剤



金属部品においては、錆による要求性能の低下や品質低下が避けられません。そこで弊社では、油のような後工程で洗浄の手間が掛からない水溶性防錆剤にこだわり、防錆皮膜の強固で安定した性能を発揮する防錆剤を開発しております。各種素材に適した防錆剤をご用意しております。

| 品名 | 用途および特徴 | 被防錆物 | 性状 色調 PH | 推奨使用条件 | | |
|--------------|--|-------|------------------------|--------------|------------|-----------|
| | | | | 濃度 (vol%) | 温度 (°C) | 時間 (分) |
| 水溶性防錆剤 S | 防錆効果の高いスタンダードモデル  | 鉄鋼 | 液体 淡黄色 pH 11.3 | 0.5~10 | 常温~80 | 0.5~3 |
| 水溶性防錆剤 SY | 色調で液管理が可能  | 鉄鋼 | 液体 黄色 pH 11.3 | 0.5~10 | 常温~80 | 0.5~3 |
| 水溶性防錆剤 SP | Sの低泡性タイプ  | 鉄鋼 | 液体 淡黄色 pH 11.3 | 0.5~10 | 常温~80 | 0.5~3 |
| 水溶性防錆剤 SYP | SYの低泡性タイプ。色調で液管理が可能  | 鉄鋼 | 液体 黄色 pH 11.3 | 0.5~10 | 常温~80 | 0.5~3 |
| 水溶性防錆剤 Cu | 銅・銅合金の防錆  | 銅・銅合金 | 液体 無色 pH 6.7 | 5~10 | 常温~80 | 1~5 |
| 水溶性防錆剤 B | 塗装・めっき前の防錆、浴汚染小  | 鉄鋼 | 粉状 白色 pH 8.9 | 0.5~1 | 常温~80 | 0.5~5 |
| 水溶性防錆剤 C-2 | 低泡性タイプ、アミン系物質を含まない  | 鉄鋼 | 液体 淡黄色 pH 13.9 ≤ | 3~10 | 常温~80 | 0.5~3 |
| 水溶性防錆剤 S-262 | 亜硝酸ソーダを含まない 鉄・非鉄・複合材料の防錆 三価クロメート後の防錆  | 鉄・非鉄 | 液体 赤褐色 pH 7.9 | 4~10 | 常温~80 | 0.5~3 |
| 水溶性防錆剤 D | 亜硝酸ソーダを含まない、環境面に優れる 三価クロメート後の防錆  | 鉄鋼・鋳鉄 | 液体 赤褐色 pH 8.5 | 1~10 | 常温~80 | 0.5~2 |
| 水溶性防錆剤 SPP | 低泡性タイプ パレル研磨後の防錆にも好適  | 鉄鋼・鋳鉄 | 液体 淡黄色 pH 10.5 | 1~10 | 常温~80 | 0.5~3 |

※  は、PRTR非該当品を表します。

特殊表面処理剤

鉄鋼素材の表面に均一な黒色皮膜を施すことが可能な処理剤です。溶解液に浸漬するだけで美しい黒色が得られ経済的な上、付加価値を大幅に向上させることができます。



| 仕上り | 品名 | 使用目的 | 用途および特徴 | 推奨使用条件 |
|------|-------------|------------------------|---|--|
| 黒色皮膜 | スターコート 600 | 鉄の黒染剤 (四三酸化鉄皮膜) | 1.鉄鋼表面に美しい黒色酸化皮膜を生成できる。 2.安定した処理性能を発揮。  | 建浴: 50~60% 温度: 130~140°C 時間: 5~20分 |
| | スターコート 600S | 鉄の黒染剤の添加剤 (四三酸化鉄皮膜) | 1.苛性ソーダと混合して建浴用、補給用に使用。 2.黒色が改善しない場合の調整用としても使用。 | 固形苛性ソーダ 1に対して スターコート600Sを0.39の割合で添加 |

※  は、PRTR非該当品を表します。