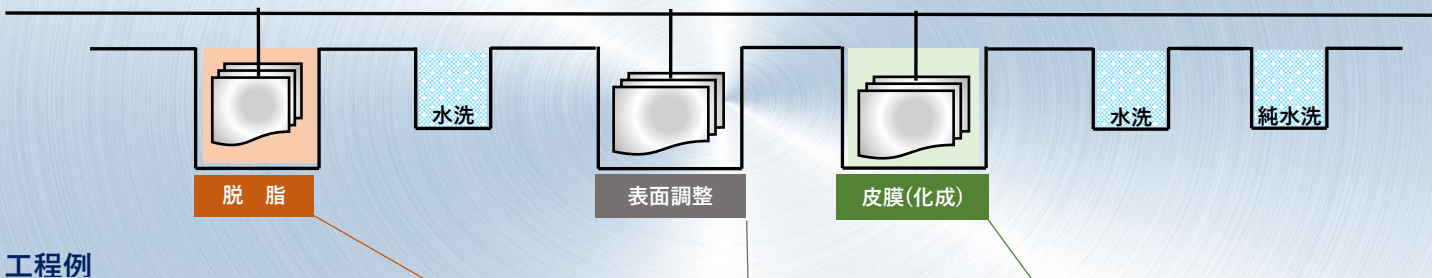


鉄鋼・鍍金材用製品



工程例

用途	脱脂	表面調整	皮膜(化成)
リン酸亜鉛処理	グラндаクリーナー2035-Z	グラндаファイナー13	グラндаー4141Z
リン酸鉄処理	グラндаクリーナー487F1-Z2	-	グラндаー3870
リン酸鉄処理(脱脂兼用)	-	-	グラндаー4480LA・LB
リン酸亜鉛カルシウム処理	グラндаクリーナー2035-Z	※	グラндаーC-72X
ジルコニウム処理	グラндаクリーナー2076	-	グラндаーLE-910

※表面調整として酸洗を行う場合があります。

●アルカリ脱脂剤

製品	性状	使用方法	濃度(%)	温度(℃)	特徴
グラндаクリーナー2081S-Z	粉末	スプレー	2	30~50	低温タイプ・窒素フリー
グラндаクリーナー2082-LZ	粉末	スプレー	2	20~40	低温タイプ・窒素フリー
グラндаクリーナー2160-LZ	粉末	スプレー	2	25~40	低温タイプ・リンフリー
グラндаクリーナー2155-Z	粉末	浸漬・スプレー	2-3	40~50	リン・窒素フリー
グラндаクリーナー2035A-Z	粉末	スプレー・浸漬	2-3	50~60	窒素フリー
グラндаクリーナー2035-Z	粉末	浸漬	3	30~50	窒素フリー
グラндаクリーナー487F1-Z2	粉末	スプレー	2	40~50	窒素・シリカフリー
グラндаクリーナー64M-Z	粉末	スプレー	2	50~60	リンフリー
グラндаクリーナー2077-Z	粉末	スプレー	2	40~50	窒素フリー
グラндаクリーナー2076K-2	粉末	スプレー	2	50~60	リン・窒素フリー
グラндаクリーナー2026K	粉末	浸漬	3	50~55	リン・窒素フリー
グラндаクリーナー2002X	粉末	浸漬	10	75~80	強アルカリ(ワニス・金属石鹸の除去)

上記薬品にはノニルフェノールは含有していません。

●表面調整剤

製品	タイプ	性状	使用方法	濃度(%)	温度(℃)	特徴
グラндаファイナー5	チタン系	粉末	スプレー・浸	0.2~0.5	常温	リン酸亜鉛皮膜緻密化
グラндаファイナー7	チタン系	粉末	スプレー・浸	0.1~0.3	常温	リン酸亜鉛皮膜緻密化・外観良
グラндаファイナー8	チタン系	粉末	浸漬	0.07~0.13	常温	リン酸亜鉛皮膜緻密化良
グラндаファイナー10	亜鉛系	液体	スプレー・浸	0.2~0.3	常温	リン酸亜鉛皮膜緻密化・難化成材の化成性向上
グラндаファイナー13	亜鉛系	液体	スプレー・浸	0.1~0.3	常温	リン酸亜鉛皮膜緻密化・難化成材の化成性向上

●リン酸亜鉛皮膜剤

製品	性状	使用方法	濃度(%)	温度(℃)	特徴
グラндаーET-250	液体	スプレー	5	25~35	低温使用可
グラндаー4136	液体	浸漬	4.4	40~45	ニッケル・フッ素フリー 電着塗装下地最適
グラндаー4140	液体	浸漬	4.4	30~35	低スラッジ低温仕様 電着塗装下地最適
グラндаー4141	液体	浸漬	4.4	40~45	鉄鋼用・電着塗装下地最適
グラндаー4141Z	液体	浸漬	4.4	40~45	鉄鋼及び防錆鋼板用・電着塗装下地最適
グラндаー4179	液体	スプレー	5	40~45	鉄鋼及び防錆鋼板用・電着塗装下地最適
グラндаー4187	液体	スプレー	5	40~45	ニッケルフリー 電着塗装下地最適
グラндаー4178N	液体	スプレー	4.4	50~55	フッ素フリー 電着塗装下地最適
グラндаーF-38	液体	スプレー	3	40~45	ニッケル・フッ素フリー 薄膜汎用
グラндаー4167	液体	スプレー	2.8	40~45	中膜型

●リン酸鉄皮膜剤

製品	性状	使用方法	濃度(%)	温度(℃)	特徴
グラндаー3390-EK	液体	スプレー	3	25~45℃	低温仕様
グラндаー5020	液体	スプレー	3	40~50	脱脂兼用 高耐食性
グラндаー3188-Z	粉末	スプレー	1	45~55	脱脂兼用 耐食性良
グラндаー4460	粉末	スプレー	2	45~55	脱脂兼用 鋳物用
グラндаー3870	液体	スプレー	3	20~40	低温使用可 耐食性良
グラндаー3877	液体	スプレー	3	30~40	低温使用可 耐食性良
グラндаー4480L	液体	スプレー	3	40~50	脱脂兼用 塗装耐食性良

●リン酸亜鉛カルシウム皮膜剤

製品	性状	使用方法	濃度(%)	温度(℃)	特徴
グラランダーC-72X	液体	浸漬	6	65～85	防振ゴム等接着下地最適
グラランダー4310	液体	浸漬	7	70～80	高防錆力

●ジルコニウム系処理剤

製品	性状	使用方法	濃度(%)	温度(℃)	特徴
グラランダーLE-910	液体	スプレー・浸漬	5	35～45	汎用
グラランダーLE-920	液体	スプレー・浸漬	5	35～45	電着塗装向き

●酸洗剤

製品	性状	方法	濃度(%)	温度(℃)	特徴
トリオーナー86	液体・リン酸系	刷毛	30～100	常温	ワイピング型
トリオーナー402A-Z	液体・リン酸系	浸漬	15～30	50～70	強度の錆、黒皮除錆剤
トリオーナー503	液体・リン酸系	浸漬	25～30	常温	水洗後の防錆性有
トリオーナー505	液体・リン酸系	浸漬	25～30	常温～50	無水洗での防錆性有
トリオーナー410	液体・リン酸系	浸漬	20～30	常温～70	リン酸塩系皮膜前の除錆最適