

グラonder-4179

グラonder 4179は鉄及び各種亜鉛メッキの製品をシャワースプレー法処理し、リン酸亜鉛皮膜を化成する薬剤であります。

グラonder 4179は電着塗装下地として最適で、特に各種亜鉛メッキを処理するラインに適しています。

1. 用途

重電機、弱電機、建材、自動車、農機具、パイプ、スチール家具等の電着塗装下地。

2. 特長

- ・ 電着塗装下地として優秀な性能を示し、特に各種亜鉛メッキに対して電着塗装の二次密着性に優れています。
- ・ 化成反応が早く、短時間で皮膜を形成します。
- ・ 皮膜は緻密であり薄膜（皮膜重量1.5～2.0 g/m² : SPCC-SD）です。

3. 使用方法（処理方法）

	工程	備考
1	脱脂	グラonder クリーナー-2092, 2177等で脱脂し、清浄な素地表面にします。
2	水洗	脱脂後、直ちに清水で十分に洗浄する。
3	表面調整	グラonder ファイバーで表面調整を行います。
4	皮膜化成	グラonder 4179で化成処理を行います。
5	水洗	化成後、直ちに清水で十分に洗浄する。
6	水洗	更に清水で十分に洗浄します。
7	脱イオン水洗	水質の管理された脱イオン水で十分に洗浄する。
8	乾燥	速やかに乾燥する。

※ 詳細な設備仕様に関しては技術本部へご相談下さい。

4. 建浴方法

グラonder 4179の建浴割合(1,000 Lについて)

グラonder-4179（建浴剤）	50 kg
グラonder-R-138T	10 kg
グラonder-R-25	9 kg
グラonder-R-30	0.5 kg
水	残り
	1,000 L

- (1) 処理槽に約800 L水を入れ、ポンプを作動させながら、グラonder-4179(建)50kgを投入し、グラonder-138T 10kgを投入します。
- (2) 均一になるまでポンプを作動させた後、グラonder-R-25、9kgを徐々に投入し溶解します。
- (3) 処理温度まで加温します。
- (4) 作業直前にグラonder-R-30を0.5kg加え、均一に攪拌し直ちに作業を始めます。

5. 標準使用条件

項目	管理幅	項目	管理幅
処理温度	40 ～ 45 ℃	全酸度	18 ～ 22 ポイント
処理時間	2 ～ 3 分	遊離酸度	0.2 ～ 0.5 ポイント
スプレー圧	0.8 ～1.2 kgf/cm ² (0.08～0.12 MPa)	促進剤濃度	2.0 ～ 3.0 ポイント

6. 薬剤補給

項目	処理液管理
全酸度	グランダー4179補給剤を2.0kg添加すると全酸度1.0ポイント上昇します。
促進剤濃度	グランダーR-30を0.15kg添加すると促進剤濃度1.0ポイント上昇します。
遊離酸度	遊離酸度が高い場合は、グランダーR-25を0.2kg添加すると、0.1ポイント低下します。 遊離酸度が低い場合は、グランダー4179補給剤を1.1kg添加すると0.1ポイント上昇します。

7. 濃度測定法

項目	採取量	指示薬	試験液	色相の変化
全酸度	10 mL	フェノールフタレイン	0.1mol/L苛性ソーダ	無色 → 桃色
遊離酸度	10 mL	B. P. B	0.1mol/L苛性ソーダ	黄色 → 青色
促進剤	処理液をアインホルムターに入れ、これにSM試薬を3～5g加え上下させたのち静置します。この時に発生したガスの量が促進剤の濃度を表します。 (1目盛りを1ポイントで表す。)			

8. 製品の荷造外観

グランダー4179 (建浴剤)	ポリコン	20kg詰
グランダー4179 (補給剤)	ポリコン	20kg詰
グランダーR-138T	ポリコン	20kg詰
グランダーR-25	ポリコン	20kg詰
グランダーR-30	ポリコン	20kg詰

資料No.210511



本社 大阪府吹田市広芝町12-41 TEL 06(4861)8512
営業所 関東・名古屋・大阪・西日本(岡山・福岡)