



表面処理の概要 part.3

● ダクロタイズド

生成分の亜鉛と、介在役目を果たすクエン酸を含んだ処理液に浸漬塗装した後、加熱し素地に焼き付ける。電気亜鉛メッキと比べ耐食性はもちろん耐熱性にも優れている。また工程中塩酸処理を行わないので、水素脆性の心配はない。(グレー色)

● ラスパート

亜鉛メッキを施した後、密着性を良くするための化成処理をし、セラミック材を浸漬塗装した後、加熱し素地に焼き付ける。耐食、耐熱性に優れているが、特に耐酸・耐アルカリ性に優れているため、屋外使用品に適している。(シルバー、ブラック、グレー色等)

● ディスコ

鱗片状亜鉛を主成分とするベース塗料と、有機(エキポシ)または無機(珪酸塩)の樹脂を主成分とするトップ塗料を被処理物に浸漬またはスプレーで塗布後180°C~300°Cで加熱処理される。特長として処理行程中に酸の使用や電解工程がない為、水素脆性の心配がない。耐食、耐熱、耐薬品性に優れており、また塗料にクロム・鉛等を含まないクロムフリーの表面処理である。

● ドブメッキ

溶融亜鉛メッキ。つまりどろどろ溶かした亜鉛の中にドブっと漬けて着けるメッキ。コストの割に優れた耐食性があるが、メッキ厚はかなり厚く表面はデコボコしているため、雌ねじの方はオーバータップにしておく必要がある。また、製品同士がくっついてしまうこともある。(グレー色)

● ハイブリットフロンコート

相手の金属(鉄・ステンレス・銅・アルミ等)に適合した下地処理を行い四フッ化エチレン樹脂を使った塗料によりコーティング(ハイブリットフロンコート)しペーキングをする。特長としてはトルク係数が安定し耐食性、耐候性、耐熱性、耐薬品性、耐やきつき性、耐摩耗性、電気絶縁性等の諸性質を持つ低温焼き付け塗装である。

● 二硫化モリブデン

リン酸マンガンを使って下地処理を行い、乾式皮膜そのものに潤滑性のある固体潤滑皮膜(デリック)によりコート処理を行う。乾燥しているが潤滑性のあると言う特性を持ち、耐食性にも優れた塗装である。

● BK(SSブラック)

ステンレス鋼を特殊な黒っぽい薬品で黒くする着色法でステンレスに対する黒染めと考えればよい。茶色っぽい薬品で染めれば茶色くなり、これを薬品GBと呼んでいる。

● 頭部焼付塗装

ネジは締結後、目に見える部分は頭部だけということが多いため頭部だけを塗装します。頭部に上から塗料を吹き付け、加熱して密着させる焼付塗装を施します。六角ボルトの場合、上から一度塗料を吹き付けるだけでは側面には行き渡らず、工数が増えるのでコスト高になります。