



パプロ[®]エコートプロセス

アルミ・亜鉛合金製品（一般塗装・固体潤滑剤塗装下地）用ノンクロム処理

本システムは、アルミニウムや亜鉛合金製品に、高い美観性・耐食性能・塗膜密着性能・潤滑性能・親水性などの高機能性を与え、ノンクロム化成皮膜処理を基本とした、環境にやさしい表面処理システムです。

自動車・自動二輪・建築・土木インフラ・家電・電子機器など、各種ニ・ズ別に、下地処理から塗装処理・後処理まで、多様な組み合わせが可能です。

ノンクロム表面処理剤の種類

種類	用途・実績
アルカリ脱脂	無処理(参考)
クロム酸クロメート	六価クロム 裸耐食・塗装下地
リン酸クロメート	三価クロム 飲料缶 自動車部品
有機酸・金属塩系 1	ゴムフリ- 建材・自動車部品
有機酸・金属塩系 2	ゴムフリ- 建材・自動車部品

亜鉛用裸耐食性能 [5%塩水噴霧試験]

種類	白錆発生時間 [時間]
アルカリ脱脂	4以下
クロム酸クロメート	48
リン酸クロメート	24
リン酸亜鉛	8
有機酸・金属塩系	24

ZDC2材 塩水噴霧試験白錆発生時間：JIS Z2371

アルミ用裸耐食性能 [5%塩水噴霧試験]

種類	白錆発生時間 [時間]
アルカリ脱脂	0.5
クロム酸クロメート	96
リン酸クロメート	72
有機酸・金属塩系 1	24
有機酸・金属塩系 2	96

A1050P材 塩水噴霧試験錆発生時間：JIS Z2371

アルミ用裸耐食性能 [5%塩水噴霧試験]

種類	白錆発生時間 [時間]
アルカリ脱脂	0.5以下
クロム酸クロメート	36
リン酸クロメート	30
有機酸・金属塩系 1	6
有機酸・金属塩系 2	12

ADC12材 塩水噴霧試験錆発生時間：JIS Z2371

アルミ用建材塗料下地性能 [エリクセン試験]

種類	押し出し距離 [mm]
クロム酸クロメート	6.75
有機酸・金属塩系 1	6.89
有機酸・金属塩系 2	6.71

A5052P材 φ20mm半球押し出し ワレ発生距離
下塗 エポキシ系塗料 上塗 フッ素系塗料 160℃ 20分

アルミ用固体潤滑剤下地性能 [摩擦摺動試験]

種類	耐荷重 [kg·f/Cm ²]
クロム酸クロメート	1400
硬質アルマイト	1400
リン酸クロメート	1100
有機酸・金属塩系 1	1700
有機酸・金属塩系 2	1800

ADC12材 相手材S45C リングオンディスク試験 無潤滑油雰囲気
二硫化モリブデン系固体潤滑剤10μm 塗装 周速100mm/sec.