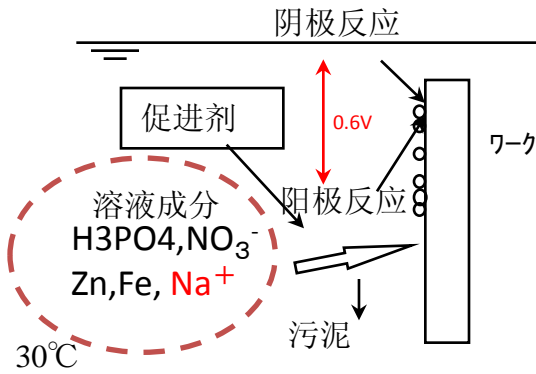


SONIC COAT® 电解磷酸盐化成处理 技术资料

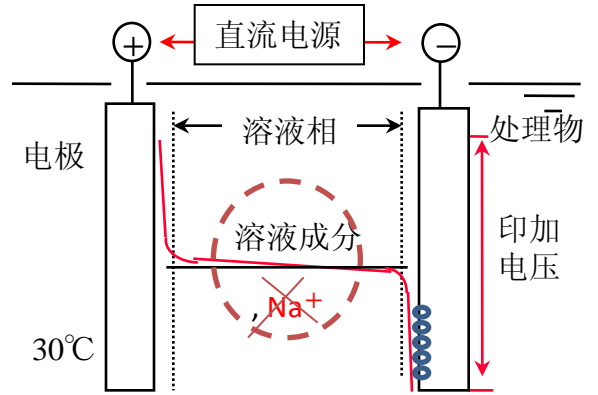
反应机构

无电解处理



溶液相： 反应→产生污泥

SONIC COAT®
电解处理

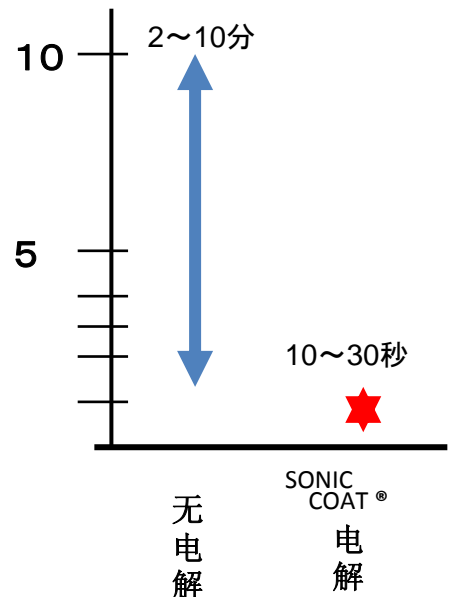
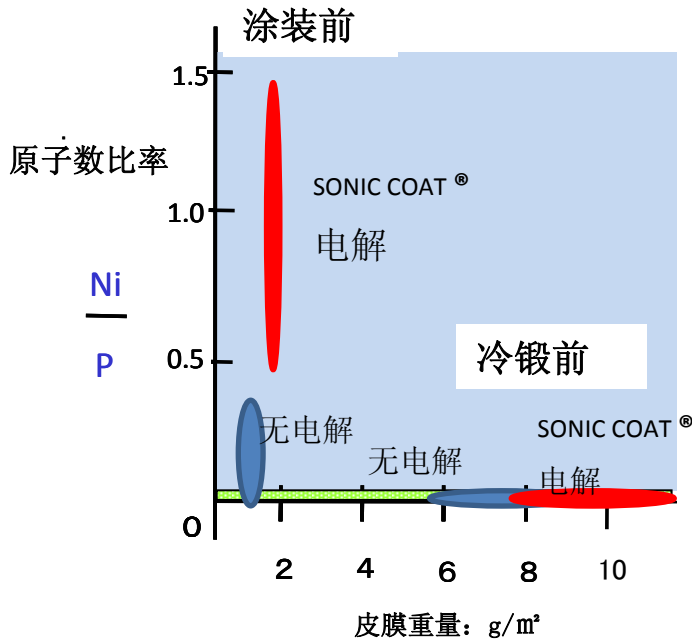


溶液相： 不反应→无污泥

电解处理： 不含不纯物，不产生污泥。还有无需常温以上的加温。

生成皮膜

处理时间：分钟



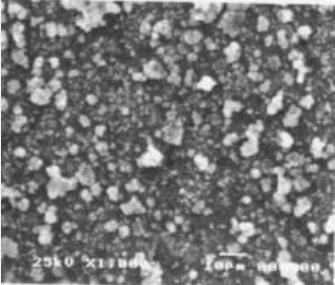

电解处理、可以选择符合机能的皮膜构成。另外，大幅缩短时间。

■ 涂装耐腐性比较

磷酸锌化成处理：电解处理・无电解处理

◆ 涂装条件 / 美耐皿树脂涂料 (溶剂涂装) 大日本涂料 (株) DELICON#300
 烘烤条件：135℃×30分钟、涂膜厚度 40~50 μm

◆冷间延压钢板 (SPCC)

	处理时间	盐水喷雾试验: hr				
		200	400	600	800	1000
SONIC COAT® 电解处理 1000倍 	15秒钟	经过960hr也不会剥离				
无电解处理 1000倍 	120秒钟	经过480hr会有5mm剥离				

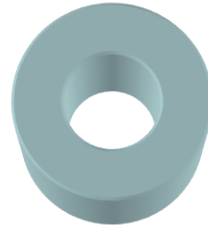
冷锻润滑性的比较

轮型压缩试验 (Ring compression test)

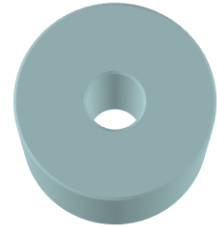
用平面压缩板压缩轮型试验片，根据界面的润滑状态，应用压缩后内径不同的现象可取得摩擦系数。



内径 大
(摩擦系数 小)



内径 小
(摩擦系数 大)



		摩擦系数					
处理时间		0.075	0.080	0.085	0.090	0.095	
SONIC COAT® 电解 处理	15秒种						
		试验前		皮膜外观: 1000倍			试验后
无 电解 处理	600秒钟						
		试验前		皮膜外观: 1000倍			试验后