

りん酸亜鉛処理

りん酸亜鉛処理案内



株式会社 デンコー



会社概要

- 社 名 株式会社 デンコー
代表取締役社長 鎌 田 幹 彦
- 資 本 金 7,000万円
- 所 在 地 〒350-0833 埼玉県川越市芳野台2-8-13

TEL 049-225-2011
FAX 049-225-2099
- 営業品目 溶融亜鉛めっき加工 JIS表示認証番号JQ0307070

りん酸亜鉛処理
- 生産能力 溶融亜鉛めっき加工 3.500吨/月
りん酸亜鉛処理 2.000吨/月
- お問い合わせ h-eigy@denko-dnk.co.jp
表面処理営業部まで

主要設備

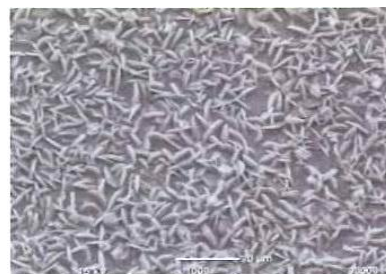
- 事 務 棟(4階建・延) 735㎡
- めっき工場 6,371㎡
- りん酸亜鉛処理工場 2,013㎡
- 塗装工場 1,217㎡
- めっき設備 長さ13.0m 幅2.20m 深さ 3.0m
- りん酸亜鉛処理設備 長さ11.5m 幅1.95m 深さ 2.0m
- 高力ボルト摩擦面ブラスト処理設備
- 白サビ防止設備(ノクロム対応)
- めっき試験設備
- 排水処理装置
- 排気装置
- スクラバー洗浄装置
- 集じん装置



りん酸亜鉛処理について

りん酸亜鉛処理とは、溶融亜鉛めっき製品の表面にりん酸亜鉛皮膜を形成させる処理です。

- 溶融亜鉛めっき表面に緻密で水に不溶性なりん酸亜鉛の結晶皮膜が形成されます。この皮膜により入射光を乱反射させることで、金属光沢を抑えます。



りん酸亜鉛皮膜の一例

★ りん酸亜鉛処理の特徴

- ① 溶融亜鉛めっき表面特有の金属光沢を低減し周囲の環境に調和します。
- ② 溶融亜鉛めっき表面に不溶性りん酸亜鉛皮膜形成することで耐食性が向上します。
- ③ 溶融亜鉛めっき面と塗膜を密着させる塗装下地処理として優れてます。
- ④ りん酸亜鉛皮膜は安定しており、経年変化が少ない。
- ⑤ りん酸亜鉛処理液及び形成された皮膜は環境への負荷を低減します。

★ 溶融亜鉛めっき面に、りん酸亜鉛処理した外観

溶融亜鉛めっき外観



りん酸亜鉛処理後外観
(DRB) N4.5±1.0

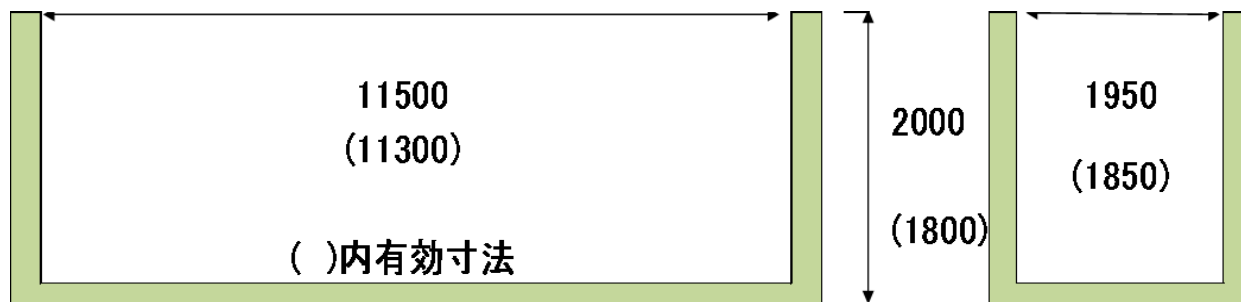


りん酸亜鉛処理後外観
(DRG) N7.0±1.0



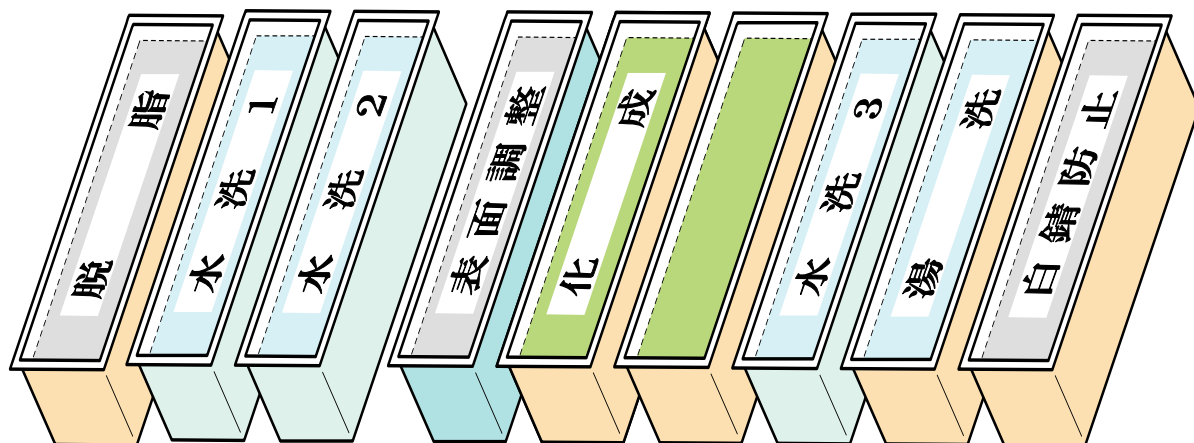
★ りん酸亜鉛処理設備概要

りん酸亜鉛処理槽サイズ 11.500L * 1.950W * 2.000D



| 製品寸法 | 対応最大寸法 (m) | 対応可能重量 |
|-----------|----------------------|--------|
| 無加工品 (素材) | 11.3L | 9.8ton |
| 平面組立材 | 11.3L × 2.2W | |
| 立法組立材 | 11.3L × 1.85W × 1.8D | |

★ りん酸塩処理工程



溶融亜鉛めっき

金属表面に亜鉛の皮膜を形成する。



セッティング

治具を用いてセットします。



脱脂

アルカリ性溶液に浸漬し、表面に付着した油分を除去します。



水洗

アルカリ性溶液を除去します。



表面調整

りん酸亜鉛皮膜の形成を促進させるための溶液に浸漬します。



化成処理

化成処理液に浸漬し、溶融亜鉛めっき表面にりん酸亜鉛皮膜を形成します。



水洗

化成処理液の除去



湯洗

水洗液の除去及び乾燥を促進します。



白錆防止

白錆の発生を防止するため一時防錆処理を行います。



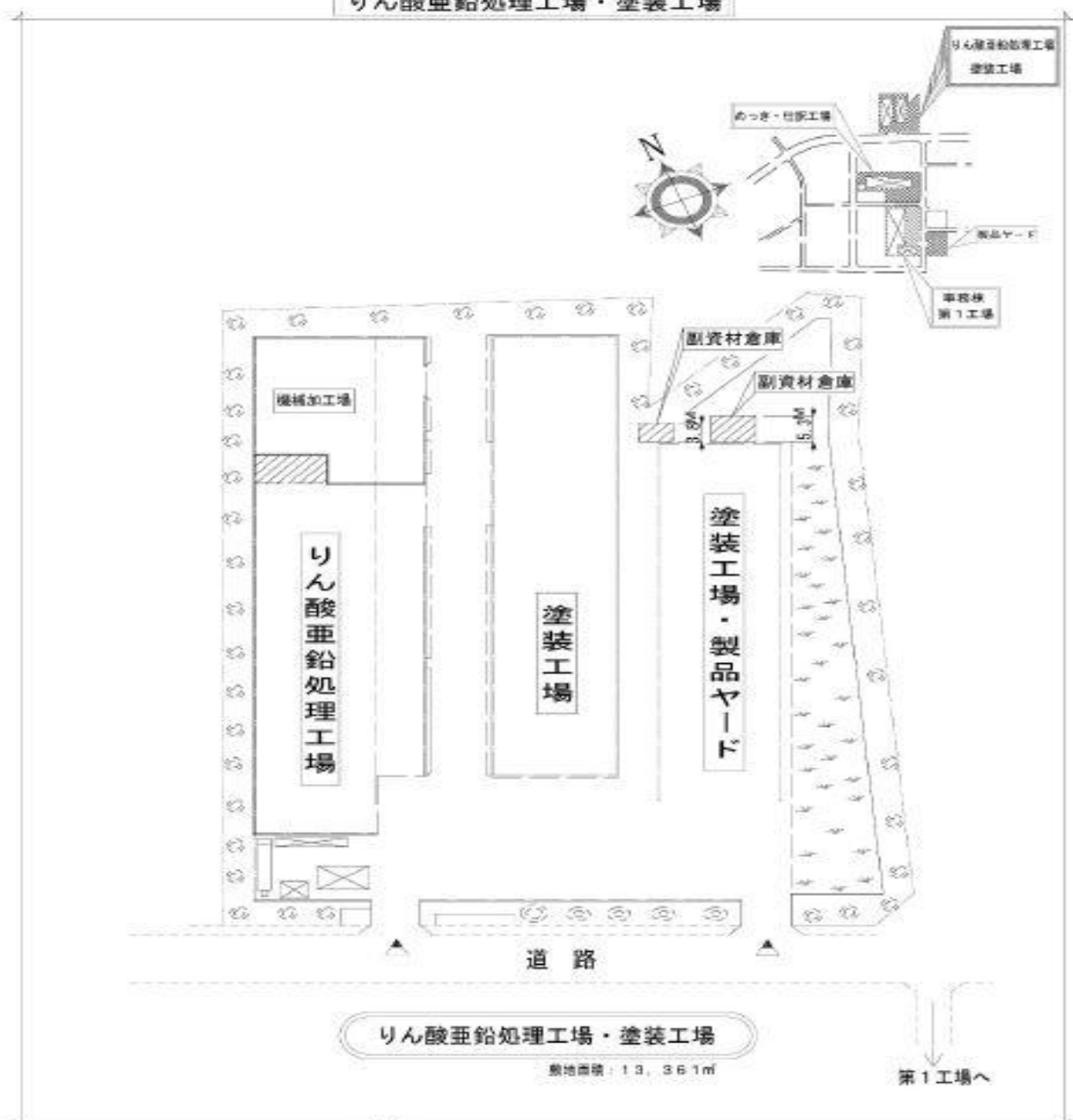
明度測定検査

明度確認(N値±1.0以内) 及び外観検査実施(※)
(※)色むら: 部材表面の1/3以下であること。



配置図

りん酸亜鉛処理工場・塗装工場



Phosphoric acid salt treatment



株式会社 デンコー

〒350-0833

埼玉県川越市芳野台2-8-32

TEL. 049-225-2011

URL <http://www.denko-dnk.co.jp/>