

防錆剤、後処理剤、変色防止剤

商品名	特徴	品番・作業条件	荷姿	用途
NR-301	<ul style="list-style-type: none"> ■ 水溶性一次防錆剤 ● シアンに代わる一次防錆剤 ● 酸性亜鉛袋穴の防錆 ● めっき後素材の一次防錆 	10~100ml/ℓ	20L	<ul style="list-style-type: none"> ○ ブレーキ部分 ● 電子部品 ● 一般鉄材
NR-303	<ul style="list-style-type: none"> ■ 水溶性水切防錆剤 ● ピンホールを埋める ● 塩水噴霧テストが1~2サイクル延びる ● 亜鉛めっきのクロメート処理後に用いるとさらに耐食性が上がる 	5~15ml/ℓ 20~50℃	16kg	<ul style="list-style-type: none"> ○ 無電解ニッケル ● 電解ニッケル ● 亜鉛めっき
NR-330	<ul style="list-style-type: none"> ■ 水溶性水切防錆剤 (エマルジョンタイプ) ● 電気めっき用、無電解めっき用 ● ピンホールを埋める ● 塩水噴霧テストが1~2サイクル延びる 	20~50ml/ℓ 20~50℃	18L	<ul style="list-style-type: none"> ○ 無電解ニッケル ● 電解ニッケル ● 亜鉛めっき
NRG-50	<ul style="list-style-type: none"> ■ 水溶性水切防錆剤 ● クロメート処理に代わる処理剤用 ● ニッケル皮膜表面に不動態を作る 	NRG-50 50~200ml/ℓ シュウ酸 50~200g/ℓ	16kg	<ul style="list-style-type: none"> ○ 無電解ニッケル ● 無電解ニッケルめっきした鋳物
HM-200NC	<ul style="list-style-type: none"> ■ クロメート処理に代わる処理剤 ● Niめっき上に極薄い不動態膜を作る 	原液使用 60℃	20L	<ul style="list-style-type: none"> ○ 無電解ニッケル ● シャフト
Z-200S	<ul style="list-style-type: none"> ■ ソフトエッチング兼変色防止 ● 銅・銅合金の脱錆と防錆を兼ねる処理剤 ● 42アロイ、脱錆、防錆 	100~300ml/ℓ	20L	<ul style="list-style-type: none"> ○ 銅、銅合金 ● 42アロイ ● Be-Cu
CB-9	<ul style="list-style-type: none"> ■ 銅変色防止剤 ● 銅表面一次防錆 ● その後のめっき、はんだ付け性に影響しない 	50~100g/ℓ 60℃	18L	<ul style="list-style-type: none"> ○ Cu部材 ● PCB
CB-90	<ul style="list-style-type: none"> ■ 銅変色防止剤(耐熱用) ● 150℃程度の高温でも効果がある ● 電気抵抗もめっきの密着性も影響しない 	50~100g/ℓ	18L	<ul style="list-style-type: none"> ○ Cu部材 ● PCB
CB-99	<ul style="list-style-type: none"> ■ 銅変色防止剤 ● BTA(ベンゾトリアゾール)を含まない新しいタイプの変色防止剤 	50ml/ℓ	18kg	<ul style="list-style-type: none"> ○ Cu部材 ● PCB