



K.T.CLEAN

K. T. クリーン ZA-51

アルミニウム用黄色化成被膜剤

1. 概要 K. T. クリーンZA-51は、アルミニウム又はその合金類の化成被膜処理剤です。形成された黄色い化成被膜はアルミニウムの耐食性、塗料の密着性を向上させると共に電気抵抗の低い表面とすることができます。

2. 処理工程

- (A) 脱脂洗浄、水洗
 (B) 酸化物被膜除去、水洗
 (C) K. T. クリーンZA-51被膜処理、水洗
 (D) 乾燥

(A) 脱脂洗浄

洗浄剤：K. T. クリーンAN-52又はAN-54
 (非シリケート系アルミニウム用アルカリ洗浄剤)

	浸漬	スプレー
濃度[g/L]	30~45	4~15
温度[°C]	65~75	65~75
時間	1~10分	30秒~2分

(B) 酸化物被膜除去

洗浄剤：K. T. クリーンBR-55

	浸漬	スプレー
濃度[g/L]	60~120	60~120
温度[°C]	常温	常温
時間	3~5分	1~3分

*この工程は、全てのアルミニウム合金に必要なとは限りませんが、6061. 7075CLAD. 及び珪素含有量の高い合金には必要となります。

(C) K. T. クリーンZA-51処理

設備：タンク、スプレー器具

設備材質：ステンレス鋼 (SUS316) 又は同等の耐酸材

	浸漬	スプレー
濃度[g/L]	8~12	8~12
温度[°C]	24~30	35~38
時間	3~6分	15秒~
水洗	常温水	常温水
乾燥	70°C以下の	70°C以下の

(C-1) 建浴、pH調整、熟成

ZA-51 (8~12g)を清浄な水又は脱イオン水1Lに溶解し、pH1.6~1.9に調整。液を安定させるため、建浴後24時間静置するか又は液を70°Cまで加温。約5分間その温度を保持し、作業温度まで放冷する。

何れの場合も処理前に再度pHの確認、調整を行い、pH範囲1.6~1.9を確認して下さい。(pHが高い場合：硝酸 pHが低い場合：アンモニア水)



K.T.CLEAN

(C-2) 温度

処理液の液温は、規定の温度を超えないようにして下さい。

浸漬処理：30℃以下 スプレー処理：38℃以下

(C-3) 処理時間

標準的な浸漬時間は3～6分ですが、処理液の新旧、液温、アルミニウム合金の処理前の加工条件、処理時の液pH等により異なります。

(C-4) 水洗

被膜処理を終了した処理物は、清浄な常温水で十分に水洗する。水洗は耐食性の良否に影響を及ぼします。水洗水は、オーバーフロー水洗槽又は、新しい水を使用するようにして下さい。

(D) 乾燥

常温乾燥又は強制乾燥する場合は、70℃以下で行って下さい。乾燥前の被膜は定着していませんので、他のものに接触しないよう注意して下さい。

3. 取扱い上の注意

K. T. クリーンZ A-5 1は、クロム酸を含有しています。使用に当たり、下記注意事項を順守して下さい。

- 1) 使用する用具、器具は耐酸性のものを使用して下さい。
- 2) 必要に応じてメガネ、ゴム手袋、前掛け等の保護具を着用して下さい。眼に入らないよう注意し、皮膚、衣服等に直接触れないようにして下さい。
- 3) 誤って眼に入った時は、直ちに流水で十分に洗い流して下さい。皮膚に付着した時は、水で十分に洗い流して下さい。何れの場合も必要に応じて医師の診察、治療を受けて下さい。

4. 適用法規

労働安全衛生法	: 名称等を表示すべき有害物 名称等を通知すべき有害物 特定化学物質第2類物質、管理第2類物質、特別管理物質
P R T R法	: 特定第1種指定化学物質
毒物及び劇物取締法	: 劇物
消防法	: 危険物第1類

5. 貯蔵上の注意

直射日光のあたる場所を避け、使用しない時は容器を密閉して保管下さい。

6. 廃液処理

廃液の濃度により、下記項目の処理が必要になります。
pH、六価クロム、フッ素

7. 荷姿 ポリ瓶 1kg 、 ポリ缶 18kg