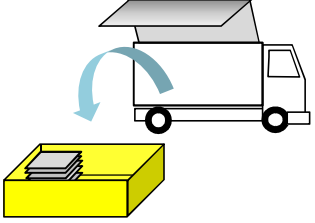
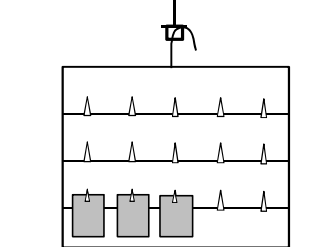
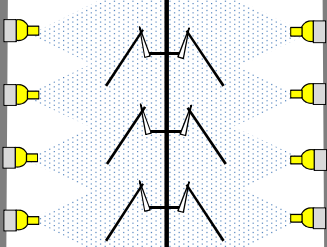
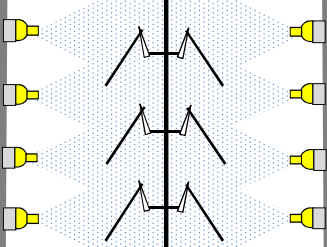
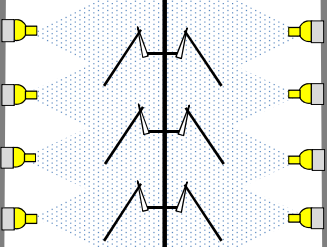
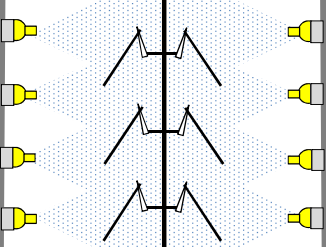
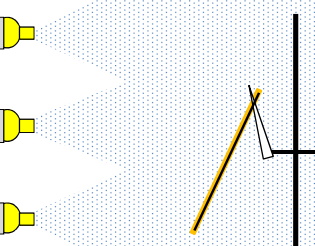
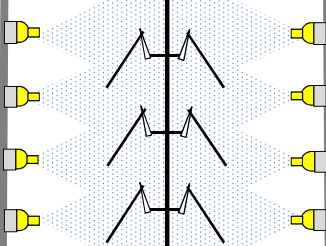
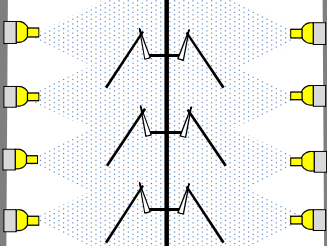
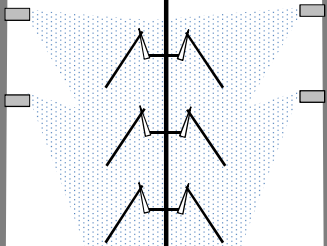
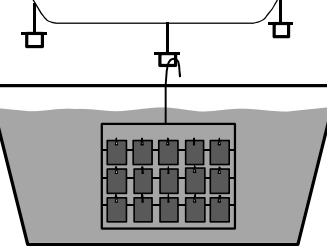
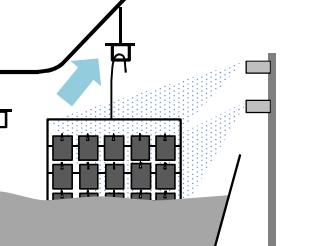


カチオン電着工程

<p>1. 受注品受入</p> <p>処理品の受入。 (自動車・トラック・電気機器等部品)</p>	<p>2. 治具付ライン投入</p> <p>受注品を治具に装着し、ラインに投入。</p>	<p>3. 予備脱脂</p> <p>アルカリ性の洗浄液にて、ゴミ、油分等の除去を行う。(スプレー)</p>	<p>4. 本脱脂</p> <p>アルカリ性の洗浄液にて、ゴミ、油分等の除去を行う。(スプレー)</p>	<p>5. 第1. 2. 3水洗</p> <p>工水にて、3工程で洗浄を行い、前工程で付着した洗浄液を洗い流す。(スプレー)</p>	<p>6. 表面調整</p> <p>次工程の化成被膜処理の性能を向上させる。(スプレー)</p>
					
<p>7. 化成被膜</p> <p>リン酸亜鉛皮膜を塗膜し電着塗膜の性能を向上させる。(スプレー)</p>	<p>8. 第4. 5. 6水洗洗</p> <p>工水にて、3工程で洗浄を行い、前工程で付着した化成液を洗い流す。(スプレー)</p>	<p>9. 再純水水洗洗</p> <p>純水ミストの再利用で洗い流し、電着層への不純物の持込みを防止する。(スプレー)</p>	<p>10. 純水洗(ミスト)</p> <p>純水で洗い流し、電着層への不純物の持込みを防止する。</p>	<p>11. 電着</p> <p>カチオン塗料槽に処理物を浸漬させ、電気的に塗膜を形成させる。</p>	<p>12. 0次水洗(ミスト)</p> <p>濾液にて過剰に付着している塗料分を洗い落とす。併せて塗膜の乾きを防止する。</p>
					
<p>13. 第1. 2. 3次水洗</p> <p>濾液にて電着時に付着した余分な塗料分を洗い落とす。</p>	<p>14. エアブロー</p> <p>余分についた濾液の水滴をエアで飛ばす。</p>	<p>15. 焼付</p> <p>熱風循環で加温し物温160°C 20分以上で塗膜を形成させる。</p>	<p>16. 冷却</p> <p>物温を下げ塗膜の安定化。</p>	<p>17. 検査・梱包</p> <p>処理物の検査、梱包を行う。</p>	<p>18. 出荷</p> <p>完成品を出荷する。</p>
