

# アルミニウム陽極酸化皮膜用ニッケルフリー封孔プロセス

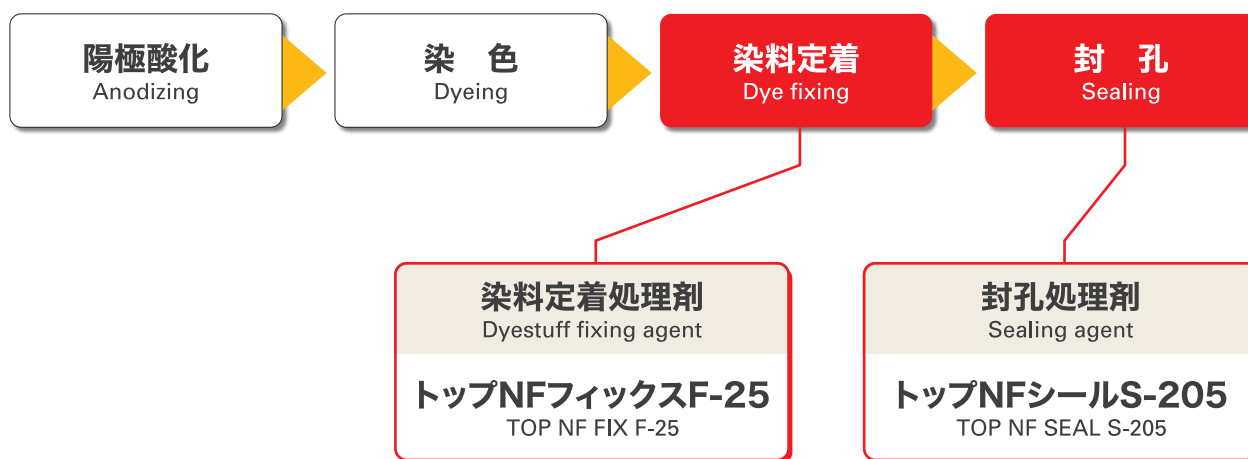
## トップNFフィックスF-25 / トップNFシールS-205

Nickel-free Sealing Process for Aluminum Anodizing Film

### TOP NF FIX F-25/TOP NF SEAL S-205

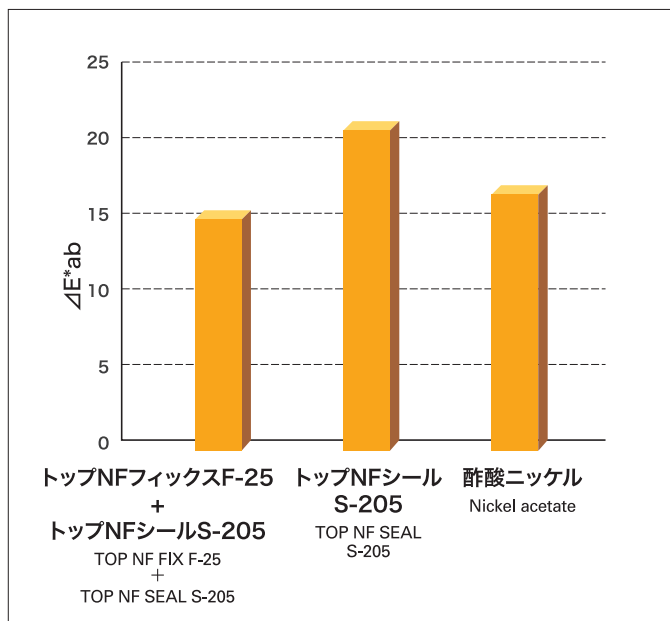
- アレルゲンの恐れがあるニッケルを含有しない
  - 封孔工程での染料の溶出を抑制する
  - 酢酸ニッケル封孔と同等の性能が得られる
- Ni-free process, avoid Ni allergy risk    • Prevent bleeding of dyestuff in sealing steps  
• Same performance with nickel-acetate sealing

#### 処理工程 Process



#### 優れた染料定着性

Excellent in dyestuff fixing performance 1\*



\*1 染色後の色調 (L\*, a\*, b\*) を基準として、封孔後の色差 (ΔE\*ab) を算出。色差が小さいほど色の変化が少ない。

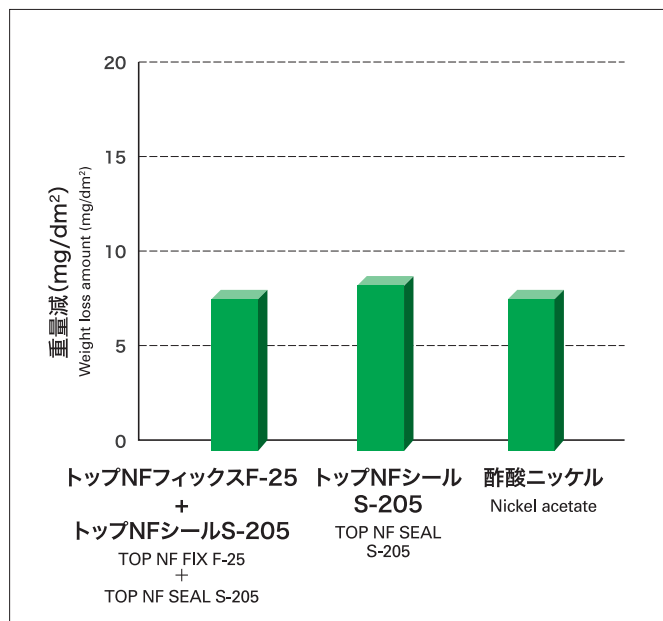
※TAC YELLOW-SLH (4G) で染色

\*1 Regard the sample just after dyeing as standard (by using L\*, a\*, b\*). Compare the sample after sealing with the standard by ΔE\*ab. The smaller color differences becomes, the smaller color changes will become.

※ Dyed with TAC YELLOW-SLH (4G)

#### 酢酸ニッケル封孔と同等の性能

Same performance with nickel-acetate sealing 2\*



\*2 (JIS H 8683-2) リン酸-クロム酸水溶液に浸漬し、溶解した皮膜の重量減少を測定。

単位面積当たりの重量減少が少ないほど封孔度が高い

\*2 Conform to JIS H 8683-2

Dip a treated sample into phosphoric acid-chromic acid solution. Measure weight of dissolved films. The smaller the weight loss becomes, the higher sealing degree becomes.