

アルミニウム陽極酸化皮膜用高耐食性封孔プロセス

Corrosion Resistance Improvement Process for Anodized and Dyed Aluminum

トップシールDX-600/トップシールブースターT

TOP SEAL DX-600/TOP SEAL BOOSTER T

●優れた耐食性と高い耐汗性を付与

Excellent in corrosion resistance and sweat resistance

●トップシールDX-600:優れた封孔性能で、高耐食性を実現

TOP SEAL DX-600: High sealing performance, realize great corrosion resistance

●トップシールブースターT:ニッケル溶出量を低減、耐汗性を向上

TOP SEAL BOOSTER T: Decrease nickel release, improve sweat resistance

高耐食性

High corrosion resistance

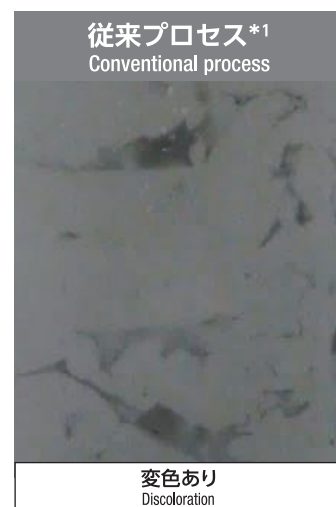


<A1050 黒色染色品>
Black-color, dyed aluminum

塩水噴霧試験 (96時間後)
Salt spray test (After 96h)

優れた耐汗性

Excellent in sweat resistance



<A1050 黒色染色品>
Black-color, dyed aluminum

人工汗試験 (72時間後)
Artificial sweat test (After 72h)

※イオウ含有酸性タイプ
Containing sulfur, acidic type

処理工程

Process

前処理・陽極酸化・染色
Pre-treatment, anodizing, dyeing

酢酸ニッケル封孔
Nickel acetate sealing

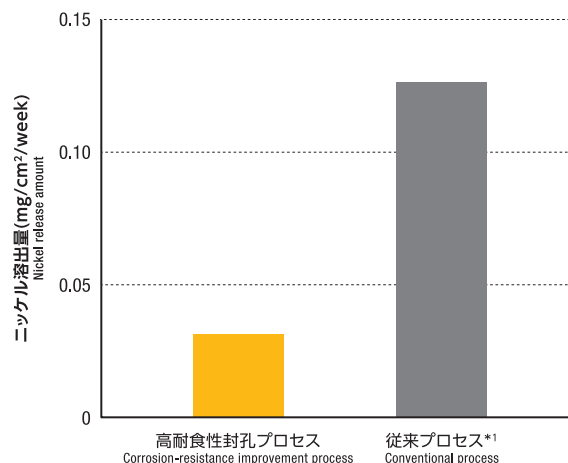
トップシールDX-600: 7g/L
TOP SEAL DX-600
90°C, 1min/ μ m, pH5.6

耐食性向上処理
Corrosion-resistance improvement

トップシールブースターT-A: 10ml/L
TOP SEAL BOOSTER T-A
トップシールブースターT-B2: 50ml/L
TOP SEAL BOOSTER T-B2
90°C, 5min, pH5.0

ニッケル溶出量を大きく低減

Decrease nickel release sharply



ニッケル溶出量の比較*2
Nickel release test result

(EN1811:2011 ニッケル溶出試験)
(according to EN1811:2011)

*1 従来プロセス: 酢酸ニッケル封孔+硝酸浸漬
Conventional process: Nickel acetate sealing + nitric acid dipping

*2 ニッケル溶出試験: 試料を恒温装置内で、人工汗液に1週間浸漬し、その後ニッケル溶出量を測定
Dip sample into artificial sweat solution and keep it in thermostat for a week, then analyze nickel release