

# 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

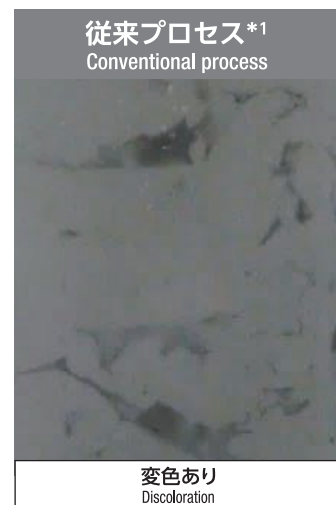


<A1050 黒色染色品>  
Black-color, dyed aluminum

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

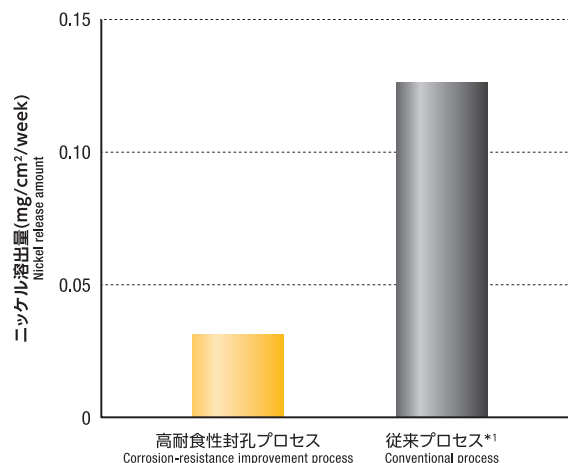
トップシールDX-600: 7g/L  
TOP SEAL DX-600  
90°C, 1min/ $\mu$ m, pH5.6

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