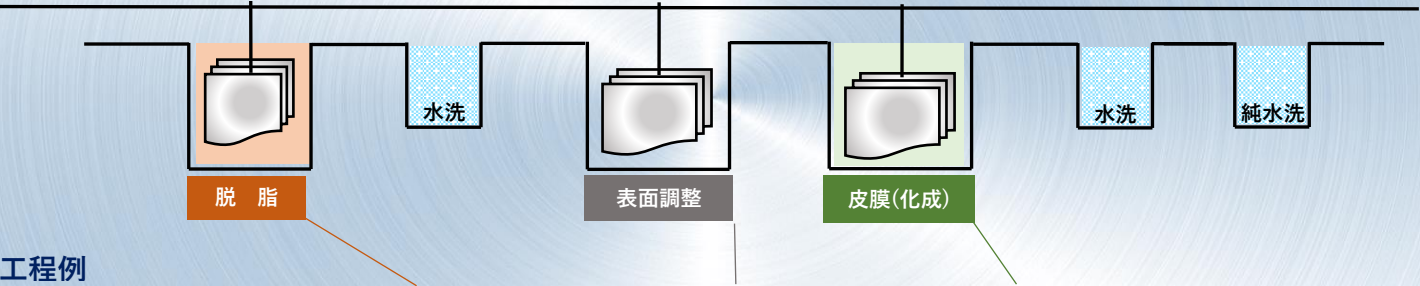


輸送機器（自動車・建機 ボディー・パーツ）



用 途	脱 脂	表面調整	皮膜（化成）
リン酸亜鉛処理	グラндаクリーナー-26M	グラндаファイナー13	グラндаー4141Z
リン酸鉄処理	グラндаクリーナー-487F1	-	グラндаー3870
リン酸鉄処理（脱脂兼用）	-	-	グラндаー4480LA・LB
リン酸亜鉛カルシウム処理	グラндаクリーナー-26M	※	グラндаーC-72X
ジルコニウム処理	グラндаクリーナー-2076	-	グラндаーLE-910

※表面調整として酸洗を行う場合があります。

●アルカリ脱脂剤

製品	性状	使用方法	濃度(%)	温度(℃)	特 徴
グラндаクリーナー-2007A・B	粉末	スプレー・浸漬	※	40～50	シリカフリー、ホウ素含有※A 2%,B 0.5%(脱脂強化1.3%)
グラндаクリーナー-2035A	粉末	スプレー・浸漬	※	30～50	汎用 ※スプレー-2%,攪拌浸漬3%
グラндаクリーナー-2035	粉末	浸漬	3	45～70	汎用
グラндаクリーナー-26M	粉末	浸漬	3	45～70	高洗浄力
グラндаクリーナー-487F1	粉末	スプレー	2	40～50	汎用 シリカフリー
グラндаクリーナー-2081S	粉末	スプレー	2	30～50	低温使用 良
グラндаクリーナー-2092	粉末	スプレー	2	30～50	脱脂性 良
グラндаクリーナー-64M	粉末	スプレー	2	50～60	汎用
グラндаクリーナー-2077	粉末	スプレー	2	40～50	高洗浄力
グラндаクリーナー-2076	粉末	スプレー	2	50～60	チッ素・リンフリー
グラндаクリーナー-2026K	粉末	浸漬	3	50～55	チッ素・リンフリー・ノニルフェノールフリー

●表面調整剤

製 品	タイプ	性状	使用方法	濃度(%)	温度(℃)	特 徴
グラндаファイナー-10,13	亜鉛系	液体	スプレー・浸漬	0.2～0.3	常温	リン酸亜鉛皮膜緻密化・難化成材の化成性向上
グラндаファイナー-5,7,8	チタン系	粉末	スプレー・浸漬	0.1～0.5	常温	リン酸亜鉛皮膜緻密化

●リン酸亜鉛皮膜剤

製 品	性状	使用方法	濃度(%)	温度(℃)	特 徴
グラндаー4136	液体	浸漬	4.4	40～45	ニッケル・フッ素フリー 電着塗装下地最適
グラндаー4140	液体	浸漬	4.4	30～35	低スラッジ低温仕様 電着塗装下地最適
グラндаー4141	液体	浸漬	4.4	40～45	鉄鋼用・電着塗装下地最適
グラндаー4141Z	液体	浸漬	4.4	40～45	鉄鋼及び防錆鋼板用・電着塗装下地最適
グラндаー4179	液体	スプレー	5	40～45	鉄鋼及び防錆鋼板用・電着塗装下地最適
グラндаー4187	液体	スプレー	5	40～45	ニッケルフリー 電着塗装下地最適
グラндаー4178N	液体	スプレー	4.4	50～55	フッ素フリー 電着塗装下地最適
グラндаーET-250	液体	スプレー	5	25～35	低温使用可

●リン酸鉄皮膜剤

製品	性状	使用方法	濃度(%)	温度(℃)	特徴
グラндаー5020A・C	液体	スプレー	3	40～50	脱脂兼用 高耐食性
グラндаー3188系	粉末	スプレー	1	45～55	脱脂兼用 耐食性良
グラндаー4460	粉末	スプレー	2	45～55	脱脂兼用 鉄鋼用
グラндаー4480系	粉末	スプレー	1	40～50	脱脂兼用塗装耐食性良
グラндаー3450	液体	スプレー	4	40～45	皮膜耐食性良
グラндаー3870	液体	スプレー	3	20～40	低温使用可 耐食性良
グラндаー3877	液体	スプレー	3	30～40	低温使用可 耐食性良
グラндаー4480LA・LB	液体	スプレー	3	40～50	脱脂兼用 塗装耐食性良
グラндаー3460	液体	スプレー	3.2	35～45	塗装耐食性良

●リン酸亜鉛カルシウム皮膜剤

製品	性状	使用方法	濃度(%)	温度(℃)	特徴
グラндаーC-72X	液体	浸漬	6	65～85	防振ゴム等接着下地最適
グラндаー4310	液体	浸漬	7	70～80	高防錆力

●ジルコニウム系処理剤

製品	性状	使用方法	濃度(%)	温度(℃)	特徴
グラндаーLE-850	液体	スプレー・浸漬	5	35～45	一般用
グラндаーLE-910	液体	スプレー・浸漬	5	35～45	高耐食性