

人職浄洗

金庫型リン酸鉄被膜処理装置（乾燥まで一連処理）



-製造元-

ツカサ工業株式会社

東日本支店 〒270-1406

千葉県印西市発作1939

TEL.0476-33-7240 FAX.0476-33-7241

中日本支店 〒519-1107

三重県亀山市関町木崎1702番地1

※中日本支店へのお問い合わせは西日本支店へお願いします。

西日本支店 〒581-0006

大阪府八尾市清水町2丁目2番8号

TEL.072-994-7664 FAX.072-992-8188

-販売店-

※製品の使用等については改良のため予告なく変更する事があります。

【当社のお薦めポイント】

- ◎ 設置に広いスペースをとりません
- ◎ 設置工事が短くすみませす
- ◎ 自動運転の場合、処理中の立会いは必要ありません
- ◎ 処理品の出し入れのみの作業で処理が完了します



設置方法は、FL設置型とピット型の2種類
(写真はピット型の設置例)



シャワーは上下左右4方向から往復処理
→処理物表面が脱脂被膜されます



見やすく操作しやすいタッチパネル
→処理状態や工程時間が一目で確認できます



処理液タンクはサイド設置
→薬品の調整が容易です

【処理工程】

処理時間(1サイクル):40~60分

(前洗浄)	湯洗シャワー	(1~2分)	湯洗で予備脱脂を行う
(リン酸鉄皮膜)	脱脂被膜シャワー	(3~5分)	薬液シャワーで脱脂と被膜化成を行う
	↓		
	洗浄シャワー	(10~15秒)	薬液を洗い流す
	↓		
	水洗シャワー	(60~120秒)	〃
	↓		
	ミストシャワー	(清水 15秒)	〃
	↓		
	水切り乾燥	(30~40分)	乾燥させる

【使用薬品】

「THクリーンハードA剤、B剤」(バッチ処理専用リン酸鉄被膜剤)

弱酸性のシャワースプレー用脱脂兼被膜化成剤です。

鉄鋼製品の表面に付着している防錆油・機械油などの鉱物性油を除去します。

洗浄力は、弱酸性ながらアルカリ脱脂剤に遜色しません。

防錆力及び塗装後の塗膜性能を向上させます。

【基本仕様】

処理物寸法	1000W×1000D×1500H
ステージ内	SUS304製
ライザー	SUS304製
ノズル	50ヶ
加温バーナー	ガンタイプバーナー 20万kcal /H
排気ファン	シロッコファン 風量 40m ³ /min
ライザー作動	エアー駆動(往復)
排水量	50~100ℓ/回 (商品により多少変動あり)
設置スペース	2100D×3700W×3800H (ピットなし)

【電気容量 29k

排気ファン	0.4kw
加温用ファン	1.5kw
乾燥用ファン	1.5kw
シャワーポンプ	3.7kw
ラインポンプ	1.5kw
バーナープロア	0.4kw
加温用ヒーター	20kw

処理物に合わせてオーダーメイド
させていただきます