

AIKOH

製品カタログ

株式会社 アイコー

お客さまへ

弊社製品をご購入頂くには弊社又は代理店へお申し付けください。

御社の弊社営業担当：

御社への代理店：

株式会社 アイコー

所属：

氏名：

住所：

電話：

FAX：

E-mail：

または、ここに担当者の名刺をお貼りください

代理店名：

所属：

氏名：

住所：

電話：

FAX：

E-mail：

または、ここに担当者の名刺をお貼りください

製品目次

No.	製品分類		製品呼称	頁	
1	前処理剤	脱脂剤	アイクリーン	・・・ 1	
		酸洗剤	アイシーネ、ウルトラシッド	・・・ 2	
		スマット除去剤	デスマット	・・・ 2	
		酸洗添加剤	SHカット CL、SO-100、アイコーAD-85	・・・ 2	
2	亜鉛めっき関係薬品	光沢剤	青化浴	アイコー	・・・ 3
			ジンケート浴	イワハシブライトナー、スーパージンク	・・・ 4
			酸性浴	アシッドブライト	・・・ 4
			クロメート剤	有 色	アイディップ C
	青 色	アイディップ Z		・・・ 6	
	黒 色	アイディップ ZB、Z		・・・ 7	
	緑 色	アイディップ OG		・・・ 7	
	3価クロム化成処理剤	青 色	アイディップ Z-348、C-8000	・・・ 8	
3	ニッケルめっき関係薬品		アイコーブライトプロセス	・・・ 9	
			アイコーNI-100 プロセス	・・・ 9	
			アイコーセミブライトプロセス	・・・ 10	
			ニップ K プロセス	・・・ 10	
4	錫・半田めっき関係薬品		アイプレイト、アイコーイマージョン錫	・・・ 11	
5	クロムめっき関係薬品		アイコーCR-660、アンチスプレイ S	・・・ 12	
6	銅めっき関係薬品		アイコー3050 プロセス	・・・ 12	
7	プラめっき・プリント基板関係薬品		アイブラック Cu、アイボンド Cu-M	・・・ 12	
8	めっき皮膜剥離剤		アイストリップ	・・・ 13	
9	めっき関係補助剤	不純金属抑制剤	コンディショナーN	・・・ 14	
		ミスト防止、清浄剤	AW-6500、ジンククリーナー	・・・ 14	
		表面張力調整剤	アイコーAD-25	・・・ 14	
		水切り剤、亜鉛置換剤	ショートリンズ、アルジンカート	・・・ 14	
		マスキング剤	アイコーマスコート	・・・ 15	
		耐食皮膜強化剤	ACコート	・・・ 15	
		重金属捕集剤	アイフロック MC	・・・ 15	
		溶融亜鉛フラックス浸透剤	アイコーキャッチノン	・・・ 15	
10	黒化処理剤		アイブラック	・・・ 16	
11	化学研磨剤		アイシーネ	・・・ 17	
12	防 錆 剤		アイガード、ラスタレスト	・・・ 17	
13	高耐食性防錆処理皮膜		ポリシールシステム	・・・ 18	
14	高速部分めっき法		アイコールプロセス	・・・ 19	

脱 脂 剤

品 名	主 用 途	使用方法・条件	特 徴	荷 姿
アイクリーン 417	アルカリ煮沸 脱脂剤	濃度: 0~50g/L 温度: 40~80℃ 時間: 3~10分	無リンタイプの脱脂剤です。 無ノニオンタイプで低発泡性です。 低COD値のため、廃水処理が有利です。 鉄鋼用。	20kg クラフト袋
アイクリーン 415	低温用アルカリ 脱脂剤	濃度: 20~70g/L 温度: 常温 (低温も可) 時間: 5~15分	常温タイプの脱脂剤です。 加温しても使用でき、洗浄力は非常に安定しています。 鉄、銅、銅合金、亜鉛ダイキャスト用。	20kg クラフト袋
アイクリーン S I	アルカリ煮沸 脱脂剤	濃度: 40~60g/L 温度: 60~90℃ 時間: 2~10分	COD値が低いので廃水負担が低いです。 分離タイプですので、ろ過機を使用することで長期間の使用が可能です。	20kg クラフト袋
アイクリーン AC-4400	鉄鋼用電解脱脂剤	濃度: 80~120g/L 温度: 20~60℃ 電流密度: 5~15A/dm ² 時間: 30秒~5分 (陽極もしくはPR電解)	ノーシアンタイプの優れた洗浄力を有する製品です。 泡立ちは皆無です。 錆、スマットの除去を完璧に行い、密着性の優れためっきを可能にします。 使用法、浴管理が簡単です。	20kg クラフト袋
アイクリーン AC-5500	鉄鋼電解脱脂剤	濃度: AC-5500: 30~50mL/L 苛性ソーダ: 40~80g/L 温度: 20~50℃ 電流密度: 5~15A/dm ² (陰極電解) 時間: 1~10分	洗浄性に優れ、前処理不良が大巾に低減されます。 光沢のあるめっきが得られます。 特殊キレート剤を使用し廃水処理性は非常に良好です。 寿命が長く、ランニングコストが廉価となります。	20kg BIB容器
アイクリーン AL-414	アルミ及びアルミ 合金用のアルカリ 洗浄及び艶消し剤	濃度: 7.5~75g/L 温度: 常温~80℃ 時間: 1~7分	均一清浄な艶消し仕上げが迅速にできます。 アルミ及びアルミ合金のめっき、クロメート処理、陽極酸化、塗装並びに溶接等の前処理に好適です。	20kg クラフト袋
アイクリーン 1230	鉄鋼、銅合金、亜鉛 ダイキャスト、ニッケル 合金脱脂剤	濃度: 30~80g/L 温度: 40~80℃ 時間: 1~10分	煮沸・電解いずれにも使用できます。 リードフレーム用として最適です。	20kg クラフト袋

酸洗剤・スマット除去剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイシーネ Cu	銅及び銅合金 洗浄剤	濃度: 45~240g/L 温度: 常温~60℃ 時間: 1~5分	銅及び銅合金の酸洗い及びキリンス仕上げに代る作用を致します。 仕上げ面は錆や酸化物が完全に除去され、清浄な光沢を示します。 表面にクロメート皮膜ができるので耐食性が強化されます。	20 kg 缶
ウルトラシッド	粉末酸洗剤	濃度: 30~240g/L 温度: 常温~55℃ 時間: 15~60秒	取り扱いが容易です。 発煙性でないので作業環境を悪くしません。 スマットを除去し清浄な面となるので不良を減少させます。	20 kg 缶
デスマット	スケール変成 スマット除去 剤	濃度: 100~200g/L 温度: 0~80℃ 時間: 3~10分 脱脂→水洗→デスマット→水洗→酸洗→水洗	短時間の処理でスマットの無い活性面が得られます。 電解脱脂やブラッシングを省略出来るのでめっき時間が短縮されます。電解法で使用すると一層の効果があります。	20kg 缶

酸洗添加剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
SHカット CL	塩酸酸洗用 抑制剤 (インヒビター)	濃度: 0.5~2.5mL/L 温度: 常温 時間: 5~10分	酸洗浄のスケール発生を防止かつ、水素ガス発生を抑制しますので、水素脆性を低下させます。 金属の腐食を抑制しますので酸濃度を高め処理時間を短縮できます。	20 kg BIB 容器
アイコーS0-100	硫酸酸洗用 抑制剤 (インヒビター)	濃度: 0.5~2.5mL/L 温度: 70~90℃ 時間: 5~10分	硫酸の脱スケール能力を低下せずに、水素ガス発生を抑制し、水素脆性を抑制するとともに腐食を抑制します。	18 kg 缶
アイコーAD-85	酸性エマルジョン 脱脂剤	使用目的により濃度を決める。 濃度: 10~50mL/L 温度: 常温~60℃ 時間: 30秒~10分	濃縮液の添加剤で酸浸漬に添加すると、オイル、グリース及び錆等を同時に除去し、又亜鉛ダイキャストの洗浄、めっき後の水汚れの防止等、種々の用途があります。 熱処理で錆を発生させるかも知れない油を乳化し、酸洗の時間を非常に短縮させます。	20kg BIB 容器
アイパロイ S	酸洗強化剤	酸に添加 濃度: 7.5~75g/L 温度: 常温~60℃ 時間: 10~40分	すべての酸洗いに添加して絶大な効果を挙げます。 金属表面はスマットもなく活性化されると共に、従来の弗化水素酸のように人体に及ぼす危険を避けることができます。 (フッ化物系)	20kg クラフト袋

青化亜鉛めっき用光沢剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイコー1616	青化亜鉛浴用 (回転用)	補給:0.3~0.5mL/L 温度: 50℃以下	特にシアン濃度が低くなくても使用可能タイプです。 シアン濃度が10g/Lでも問題ありません。 つきまわり、光沢が安定しており、薄めることなく直接添加出来ます。	20kg BIB容器
アイコー1818	青化亜鉛浴用 (回転用)	補給:0.3~0.5mL/L 温度: 50℃以下 (水で5倍希釈して使用)	高シアンから低シアン浴まで使用可能です。 素晴らしい光沢とつきまわり、経済性、光沢そして耐高温性に優れています。	20kg BIB容器
アイコー1800	青化亜鉛浴用 (回転用)	補給:0.3~0.5mL/L 温度: 50℃以下 (水で5倍希釈して使用)	高シアンから低シアン浴まで使用可能です。 素晴らしい光沢とつきまわり、耐高温性に優れています。 低価格で経済的です。	20kg BIB容器
アイコー2070	青化亜鉛浴用 (静止、回転用)	補給: 0.2mL/L 温度: 15~38℃ (水で5倍希釈して使用)	素晴らしい安定性と持続性があるので、数日作業を休んでも多量の補給はいりません。 すぐれた均一電着性と被覆力があるので、電流密度の大小、形状の相違、どことなくぼみにも影響されず、光沢めっきが可能です。 特に低電流部分への光沢、つきまわり性を向上させます。	20kg BIB容器
アイコー5050	青化亜鉛浴用 (静止用)	補給:0.2~0.8mL/L 温度: 15~40℃	非常に安定性があり、寿命が長いです。 作業電流密度の範囲が広く均一めっき性にもすぐれています。	20kg BIB容器
アイコー6363	青化亜鉛浴用 (静止・回転用)	補給:0.3~0.8mL/L 温度: 15~40℃	広い電流密度範囲で光沢が得られます。 安定性があり、添加時の凝固問題もなく、分解物の生成もありません。 非常に軟らかいめっき皮膜を与え、ベーキング処理品にも適します。	20kg BIB容器
アイコー6363-3	青化亜鉛浴用 (静止・回転用)	補給:0.3~0.8mL/L 温度: 15~40℃	アイコー6363に較べて使用量が大変少なく経済的です。 ベーキング後の変色も少ないです。	20kg BIB容器
アイコー7070	青化亜鉛浴用 (静止用)	補給:0.2~0.6mL/L 温度: 15~48℃ (水で2~3倍希釈して使用)	広範囲の亜鉛めっき浴組成において均一した光沢亜鉛が得られます。 非常に安定性があり、寿命が長くクロムめっき仕上げのように非常に輝く光沢を出します。 貯蔵中に変質することもなく、数日休んでも大量補給の必要もありません。	20kg BIB容器
アイコー9090	青化亜鉛浴用 (静止・回転用)	補給:0.3~0.8mL/L 温度: 15~40℃	広い使用範囲においても、光沢は変わりなく、常に安定性があり、寿命が長く、作業を数日休止した後でも多量の補給は必要ありません。	20kg BIB容器

ジンケート浴用光沢剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
イワハシブライトナー BL-200	ノーシアン亜鉛めっき光沢剤 (回転用)	BL-200M: 6~14mL/L BL-200: 0.5~2mL/L 温度: 20~40℃	めっき硬度が軟らかく、めっき後の加工性に優れています。 広い電流密度範囲で使用できます。 寿命が長く、ランニングコストが低減されます。	20kg BIB 容器
イワハシブライトナー SR-100	ノーシアン亜鉛めっき光沢剤 (静止用)	SR-100M: 6~14mL/L SR-100: 0.5~2mL/L 温度: 20~40℃	広範囲の金属濃度で作業できます。 広い電流密度範囲で使用できます。 めっき硬度が軟らかく、めっき後の加工性に優れています。	20kg BIB 容器
スーパージंक M-4700	ノーシアン亜鉛めっき光沢剤 (静止・回転用)	M-4700: 6~14 mL/L M-4700A: 0.5~1.5 mL/L M-4700B: 0~2 mL/L 温度: 20~35℃	均一電着性が優れ、低電流部のつきまわり性が優れています。 電流効率が高く、生産性が向上します。	20kg BIB 容器

酸性亜鉛用光沢剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アシッドブライト A	塩化アンモン浴用 光沢剤	濃度: AM: 25mL/L AT: 1 mL/L 温度: 15~35℃	溶剤タイプなので泡が全く立たない。 特に静止浴に向いています。 光沢剤の使用量を変える事によって軟らかい皮膜が得られます。	AT: 18L 缶 AM: 20Kg BIB 容器
アシッドブライト 3188	塩化アンモン浴 塩化カリ浴用 光沢剤	濃度: 3188M: 20mL/L 3188T: 1mL/L 温度: 15~40℃	クロメートの密着性良好で、赤味が出易いです。 長寿命で経済的です。 カリ濃度が高くなっても十分に使用できます。 カリ:アンモン=5:1でも使用可能です。	20kg BIB 容器
アシッドブライト K-768	塩化カリ浴用 光沢剤	濃度: K-768M: 30 mL/L K-768T: 0.5mL/L 温度: 15~35℃	カリ 100%OK なのでアンモン浴のような廃水中の窒素の心配がありません。	20kg BIB 容器

有色クロメート処理剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイディップ C-221S	亜鉛の有色クロメート剤	濃度: 8~15mL/L 温度: 18~30℃ 時間: 5~60秒	皮膜に赤味があり、耐食性に優れ、密着性が良好です。 特にラックでのクロメート剥がれに強いタイプです。 手動及びバレル等の自動にも適します。作業範囲が広いです。	13 kg BIB 容器
アイディップ C-225	亜鉛の有色クロメート剤	濃度: 5~10mL/L 温度: 18~32℃ 時間: 5~60秒	皮膜に赤味、黄味を呈し、耐食性が優れています。 皮膜の加工性も優れています。 手動及び全自動の回転、静止にも適します。 ランニングコストが低く経済的です。	13 kg BIB 容器
アイディップ C-226	亜鉛の有色クロメート剤	濃度: 8~12mL/L 温度: 18~32℃ 時間: 5~60秒	色調は赤味が強く、浸漬時間差による色むらが少なく、均一な皮膜が得られます。耐食性、密着性が良好です。	13 kg BIB 容器
アイディップ C-334	亜鉛の有色クロメート剤	濃度: 8~12mL/L 温度: 15~30℃ 時間: 5~60秒	クロメートの色調が明るい。 密着性が良く、クロメートの膜切れを解消します。 ランニングコストが低く経済的です。	13 kg BIB 容器
アイディップ C-338	亜鉛の有色クロメート剤	濃度: 6~10mL/L 温度: 15~30℃ 時間: 3~20秒	クロメートの反応が大変良く、赤みのある色調が得られます。 回転及び静止にも使用可能です。	13 kg BIB 容器

青色クロメート処理剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイディップ Z-280	亜鉛の青色クロメート剤 (粉末)	Z-280: 2~4g/L 硝酸(67.5%): 8~12mL/L 温度: 18~35℃ 時間: 5~15秒	本剤は粉末で、特性効果はアイディップ Z-271 と同様です。	1 kg ポリ容器 20 kg 缶
アイディップ Z-ブルーS	亜鉛の青色クロメート剤 (粉末)	Z-ブルー S: 1.5~4g/L 硝酸(67.5%): 4.5~12mL/L 温度: 21~32℃ 時間: 10~30秒	本剤は特別に作られた粉末で、水に溶かして使用すると、濃い青から青紫色の明るいクロメート皮膜を生成します。 他の特性効果はアイディップ Z-271 と同様です。 特殊染料を含有しています。	1 kg ポリ容器 20 kg 缶
アイディップ Z-271	亜鉛の青色クロメート剤	Z-271: 8~15mL/L 硝酸(67.5%): 8~18mL/L 温度: 18~40℃ 時間: 5~15秒	美しい青色クロメート皮膜を生成し、皮膜は丈夫で汚染や変色がなかなか起きません。 処理液の濃度が低く、廃液処理費用が削減されます。 手動、自動の別なく全ての設備に連続使用できます。	11kg BIB 容器
アイディップ Z-272 〔高耐食性〕	亜鉛の青色クロメート剤	濃度: 5~10mL/L 温度: 20~40℃ 時間: 10~30秒	優れた耐食性を有します。 クロム酸濃度が低く、フッ化物が含有されていないので廃水処理が緩和されます。 硝酸添加が不要で、取り扱いが簡単です。 (建浴に Z-273 を使用すると均一な皮膜が得られます。)	11 kg BIB 容器
アイディップ Z-273 〔高耐食性〕	亜鉛の青色クロメート剤	濃度: 7~15mL/L 温度: 20~40℃ 時間: 10~30秒	非フッ化物タイプで優れた耐食性を示します。 青味の生成範囲が広く自動機にも使用可能です。 硝酸添加が不要で取り扱いが簡単です。	11 kg BIB 容器
アイディップ Z-281	亜鉛の青色クロメート剤	濃度: 20~30mL/L 温度: 15~30℃ 時間: 10~30秒	フッ化物タイプ。 青味の生成範囲が広く自動機にも使用可能です。 硝酸添加が不要で取り扱いが簡単です。	22 kg BIB 容器
アイディップ ロイヤルブルー	亜鉛の青色染色剤	濃度: 0.5~2mL/L 温度: 20~35℃ 時間: 5~60秒	あらゆるユニクロ液に添加できます。 ユニクロ処理液併用、別使用いづれも可能です。 耐食性が低下しません。	2kg ポリ容器 20kg BIB 容器

黒・緑色クロメート処理剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイディップ ZB-C (酢酸タイプ)	亜鉛、亜鉛ダイキャストの黒色クロメート剤	建浴： ZB-C: 130mL/L ZB-B: 60mL/L 補給： ZB-B:ZB-C=1:3 温度: 18~32℃ 時間: 40~60秒	亜鉛及び亜鉛ダイキャストに光沢のある又は艶消しの真黒なクロメート皮膜を生成し、塗装、ラッカー仕上げ、エナメル仕上げに好適な素地をつくります。 濃縮液体なので使い易く、常温で操作時間も短いので経費と時間が節約されます。	ZB-C: 11 kg BIB 容器 ZB-B: 20Kg BIB 容器
アイディップ ZB-H (酢酸タイプ)	亜鉛、亜鉛ダイキャストの黒色クロメート剤	建浴： ZB-C: 130mL/L ZB-H: 15mL/L 補給： ZB-H:ZB-C-H=1:8 温度: 18~35℃ 時間: 40秒~2分	青化浴、無青化浴、塩化浴共に使用できます。 光沢のある均一な皮膜が得られます。 広い作業範囲と長い液寿命で、全自動装置にも使用できます。	ZB-H: 1 kg ポリ容器 ZB-C-H: 13 kg BIB 容器
アイディップ Z-618 (リン酸タイプ)	亜鉛、亜鉛ダイキャストの黒色クロメート剤	建浴： Z618A: 40mL/L ZB-H: 8mL/L 補給： ZB-H:618A=1:4~5 温度: 18~30℃ 時間: 30秒~1分 PH: 0.8~2.0	光沢、耐食性、耐摩耗性のよい黒色皮膜が得られます。 黒色処理時間が短いです。 建浴コストが安価です。	Z-618A: 13 kg BIB 容器 ZB-H: 1 kg ポリ容器
アイディップ OG-21	亜鉛用緑色クロメート剤	建浴： OG-21: 20~30mL/L 補給 OG-23: 1.8~2.0dm ² /ml 温度: 15~30℃ 時間: 25秒~40秒 PH: 0.8~1.0	シアン浴と塩化浴に良好です。 均一で光沢のある緑色クロメート皮膜が得られます。 耐食性良好（塩水噴霧試験 96 時間以上白錆発生なし）です。 連続補給により安定した色調が得られ、経済的です。	13 kg BIB 容器

3 価クロム化成処理剤

品 名	主 用 途	使用方法・条件	特 徴	荷 姿
アイディップ Z-348	6 価クロムフリー タイプ亜鉛の青色 化成処理剤 (外観型)	Z-348: 40~80mL/L 硝酸(67.5%): 0.5~1.0mL/L 温度: 15~35℃ 時間: 15~40 秒 pH: 1.8~3.0	6 価クロムを全く含有してません。 建浴直後から美しい青色が生成できます。 広い青味の幅があります。 pHチェックによる浴の管理が可能です。 (フッ素含有)	12 kg BIB 容器
アイディップ C-8000	6 価クロムフリー タイプ亜鉛の化成 処理剤 (高耐食型)	C-8000: 80~150mL/L 温度: 30~60℃ 時間: 25~60 秒 pH: 1.8~2.2	皮膜の耐食性が優れています。 各種亜鉛めっき浴に対応可能です。 対不純物への許容範囲広く、更新が少ない です。 再建浴サイクルが長くなります。 濃度分析が可能のため、無駄な補給を削減 できます。 (有機タイプ、フッ素非含有)	15 kg BIB 容器

ニッケルめっき関係薬品

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイコー ブライト プロセス メイクアップ ブースター キャリアー ブースター NP-A	光沢ニッケル めっきプロセス 建浴用光沢剤 一次光沢剤 二次光沢剤 ピット防止剤	硫酸ニッケル： 225～450g/L 塩化ニッケル：50～75g/L 硼酸：45～60g/L キャリアー：15～30mL/L メイクアップブースター： 6-12mL/L ブースター：1～2mL/L NP-A：2.5～5.0mL/L 温度：50～60℃ pH：3.4～4.6 陰極電流密度：1～10A/dm ² 攪拌：空気又はカソード ロッカー式 補給： キャリアー：15,000AH/L ブースター：2,500AH/L	静止及び回転浴に使用可能です。 短時間に優れた光沢と、平滑でしなやかな皮膜をつくるニッケルめっき法で、金属ニッケルの量を著しく減少させ、経済的に優れたものです。 優れたレベリング作用があるので、研磨作業の時間と経費の節約になります。 皮膜は最小の厚みで柔軟性に富んでいるので、剥離や脆さの問題がありません。 不純物に対して優れた耐性を持ち、特に亜鉛の汚染に対しては従来の競合品の2倍の抑制効果があります。 各光沢成分の分析管理ができます。	20 kg BIB 容器
レベラー	ニッケルめっき 用レベリング剤	本剤：1.5～3ml/L 消耗量：240ml/kAH	現在使用の添加剤の浴に本剤を添加することで、1/3の時間で従来と同程度のレベリング、光沢が得られます。 金属ニッケルの消耗が少なくなると共に、めっき後の研磨とバフ作業の手間が省けます。	20 kg BIB 容器
アイコーNI-100 プロセス アイコーNI-100 アイコーNI-103 アイコーNI-105	一液性タイプ光 沢ニッケルめっ きプロセス 補給用 建浴用 調整用	硫酸ニッケル： 225～450g/L 塩化ニッケル：45～60g/L 硼酸：45～53g/L NI-103：40mL/L NP-A：2～8mL/L 温度：55～65℃ pH：3.8～4.5 陰極電流密度：1～10A/dm ² 攪拌：空気又はカソード ロッカー式 補給： NI-100：400～550ml/kAH	一液性タイプの回転浴用光沢剤です。 光沢、延性、レベリングに優れためっきが得られます。 特に薄いめっき厚でも素晴らしい光沢が得られます。 光沢成分の完全分析ができますので、時々補正することで安定しためっきが可能となります。	20kg BIB 容器

ニッケルめっき関係薬品

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイコーセミブライトプロセス セミブライト BB セミブライト LL NP-A	半光沢ニッケルプロセス 一次光沢剤 二次光沢剤	硫酸ニッケル： 225～450g/L 塩化ニッケル： 45～60g/L 硼酸： 40～50g/L セミブライト BB： 5～10mL/L セミブライト LL： 0.5～2mL/L NP-A： 1～3mL/L pH： 3.6～4.2 温度： 50～60℃ 電流密度： 2～10A/dm ² 攪拌： エアー攪拌 補給： セミブライト BB： 4,000～5,000 AH/L セミブライト LL： 7,000～8,000 AH/L	ダブルニッケルめっきプロセスの半光沢ニッケルめっきとして、耐食性は勿論、優れたレベリングと延性を持ったプロセスです。 半光沢としては最高級のレベリングを有します。 光沢剤の含有量は分析にても管理できます。	20kg BIB 容器
レノベイト	ニッケルめっき用金属不純物除去剤	レノベイト： 40～80g/1,000L (初回 150g～300g/1,000L) NP-A(湿潤剤)でスラリー状にし、ろ過器にプレコートする。	ニッケルめっき浴から有害な金属不純物 (Cu、Zn、Fe 等) を除去する極めて優れた薬品です。 定期的を使用すれば、亜鉛ダイキャストをめっきしている浴でも弱電解処理を大きく軽減できます。	1セット： レノベイト： 1kg NP-A： 2kg
ニップ K プロセス	無電解ニッケルリンめっき液 (低濃度用)	建浴： ニップ K： 200ml/L 温度： 85～95℃ pH： 4.5(4.4～4.6) 標準ニッケル濃度： 5g/L	初期めっき速度 15～20μ/hr。 鉄はもとより、ステンレス及びアルミ、銅等の非鉄金属へのつきまわりが非常に優れています。 取り扱いが簡単です。 使い捨てタイプとしてニップ-K のみでの使用もできます。	20L BIB 容器

錫・半田めっき関係薬品

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイプレート SN	酸性錫めっき光沢剤	硫酸第一錫： 15～45g/L 硫酸： 80～120mL/L アイプレート： SN-M-1： 20mL/L SN-M-2： 5mL/L SN： 0～2mL/L 温度： 13～29℃ 電流密度： 0.1～3A/dm ²	プリント基板、電子部品、装飾品等のめっきに最適です。 無光沢から光沢めっきまで使用でき、つきまわりが良く、均一性に優れています。 広い光沢電流密度を持っており、浴管理が非常に簡単で、半田性に優れています。	20kg BIB 容器
アイプレート SN クラリアイヤー	錫めっき浴用清浄剤	濃度： 10～100ml/L	硫酸錫浴の浮遊物と結合し、めっき液を清浄化します。 浴の置換処理に用いると効果的です。	20kg BIB 容器
アイコーイマージョン錫	化学錫めっき	イマージョン錫-A： 10mL/L イマージョン錫-S： 500mL/L 硫酸： 50mL/L 温度： 20～32℃ 時間： 15～30 秒	銅、銅合金に光沢錫を析出させます。 浸漬するだけで完全に被覆し、多量処理が可能です。 処理液 1L 当り 100dm ² 前後の処理が可能です。	20kg BIB 容器
アイプレート ハンダ 60/40	ホウ弗化浴ハンダ用光沢剤 (60/40)	第一錫： 47～50g/L 鉛： 22～25g/L 遊離ホウ弗化水素酸： 195～250mL/L 硼酸： 30～35g/L ホルマリン：25～35mL/L アイプレートハンダ 10： 40mL/L アイプレートハンダ 11： 5mL/L 温度： 16～27℃ 電流密度： 1～11A/dm ²	素晴らしい光沢めっきができます。 広範囲の電流密度で使用でき、静止、回転、高速ストリップめっきに使用できます。 光沢剤の管理は使用電流量によって容易にできます。	ハンダ [®] 10： 20kg BIB 容器 ハンダ [®] 11： 18 kg 缶 ハンダ [®] 12： 18L 缶
アイプレート ハンダ 90/10	ホウ弗化浴ハンダ用光沢剤 (90/10)	第一錫： 10～30g/L 鉛： 0.5～1.3g/L 遊離ホウ弗化水素酸： 150～225mL/L 硼酸： 20～35g/L アイプレートハンダ A： 15mL/L アイプレートハンダ B： 15mL/L アイプレートハンダ C： 15mL/L	広範囲の電流密度で素晴らしい光沢めっきができます。 析出成分が均一で、かつ応力の少ないめっきが可能です。 光沢剤の管理は使用電流量によって容易です。	20kg BIB 容器 2kg ポリ容器

クロムめっき関係薬品

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイコーCR-660	装飾クロムめっき浴	CR-660: 150~300g/L 硫酸比: 300~150:1 温度: 30~50℃ 電流密度: 15~30A/dm ²	低濃度、高均一性のクロムめっき浴です。 特徴: ①つきまわりが良い ②電流効率が低い ③作業範囲が広い ④高電流作業が可能	20 kg BIB 容器
アンチスプレイ S	硬質クロムめっき浴用ミスト防止剤	濃度: 0.03~0.06mL/L 1日2~3回添加: (水で5倍に希釈し添加)	表面張力を低下させ、クロム酸ミストを完全に防止します。 安定性に富み、浴温の上昇に影響されません。	2kg ポリ容器 10kg BIB 容器

銅めっき関係薬品

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイコー3050 プロセス	青化銅めっき浴用光沢剤	アイコー3050: 13mL/L アイコー3060: 2mL/L 補給量: Cu-3050: 4,000AH/L Cu-3060: 4,000AH/L 陰極電流密度: 0.5~6A/dm ² 温度: 40~80℃ 攪拌: エア-攪拌又はカソードロッカー	青化銅めっきのナトリウム、カリ両浴に使用できます。 光沢銅めっきの特性を最大限に発揮するめっきプロセスといえます。 PRめっき法に代えて、このプロセスで通常めっきが可能です。	20kg BIB 容器

プラめっき・プリント基板関係薬品

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイブラック Cu	多層板用黒化処理剤	濃度: 25~33% 温度: 80~90℃ 時間: 1分~1分30秒	プリント多層板でのプリプレグと銅箔の接着力を強化する黒化処理剤です。 均一な酸化膜はエポキシ層と銅箔の接着力を高め、耐熱性も極めて良好です。	13kg BIB 容器
アイボンド Cu-M	多層板用酸化処理剤	濃度: 50% 温度: 55~65℃ 時間: 3~5分	低温用の銅箔酸化処理剤です。 茶色皮膜は黒色皮膜に比べ2~3倍のピール強度があります。	22 kg BIB 容器

めっき皮膜剥離剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイストリップ AT-100	無電解ニッケル剥離剤	AT-100: 原液使用 苛性ソーダ: 30g/L 温度: 90℃以上 剥離速度: 15 μ /時	鉄合金上の無電解ニッケル皮膜をきれいに剥離し、素地金属を傷めず、美しい仕上がりとなります。 シアンを含まず、廃水処理が簡単です。 処理能力が200 μ ・dm ² /Lと大きい。	20L BIB 容器
アイストリップ AT-896	無電解ニッケル剥離剤	AT-896: 原液使用 苛性ソーダ: 30g/L 温度: 90℃以上 剥離速度: 5~15 μ /時	鉄、銅、銅合金上の無電解ニッケル皮膜の素地金属を傷めずにきれいに剥離します。 特に銅及び黄銅の素地を傷めません。	20L BIB 容器
アイストリップ MS-101	各種金属剥離剤	MS-101: 60g/L 青化ソーダ: 90~120g/L 温度: 18~60℃	本剤は鉄やマグネシウムから素地を傷めることなく、ニッケル、銅合金その他のめっき金属を剥離し、浸漬時間がのびても安全で、従って厳重な管理は必要ありません。	20kg クラフト袋
アイストリップ MS-106	無電解ニッケル剥離剤	MS-106: 180g/L 青化ソーダ: 25g/L 温度: 55~65℃	鉄鋼上の無電解ニッケル皮膜を除き、素地金属を傷めません。 処理物は機械的加工なしに再めっきできます。	20 kg クラフト袋
アイストリップ MS-401	ハンダ用剥離剤	濃度: 50~100% 温度: 常温 補給: 過酸化水素水: 50mL/L	銅、銅合金上から、半田、錫めっきを剥離する液体製品です。 補給使用が可能であり、剥離速度が速く(0.5 μ m/分)、かつ室温で作業ができますので経済的です。 不快なガス発生がないので作業環境を悪化させません。	11kg BIB 容器
アイストリップ MS-501	錫、鉛、半田、亜鉛、カドミ用剥離剤	MS-501: 120~140g/L 温度: 80~90℃	アルカリ性粉末です。 鉄、銅、金、マグネシウム素地から、錫、鉛、半田、カドミウム、亜鉛を迅速に剥離し、素地金属を傷めません。	20 kg クラフト袋
アイストリップ MS-505	錫、錫合金用アルカリ浸漬剥離剤	MS-505: 250~330ml/L 温度: 80~105℃	本剤は液体製品で、加温後処理液に浸漬するだけで鉄、鋼、銅、銅合金及びマグネシウム素地の錫や錫合金を迅速に除去し、しかも素地を傷めません。 ノーシアン剥離です。	13kg BIB 容器
アイストリップ MS-705	無電解ニッケル剥離剤	濃度: MS-705A: 80g/L MS-705B: 200mL/L 温度: 50~75℃	鉄上の無電解ニッケル皮膜を剥離します。 剥離速度が速く鉄素地を傷めません。 鉄上の銅を剥離します。 1セットで50L分の建浴が可能です	1セット 段ボール

めっき関係補助剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
コンディショナーN	無青化亜鉛めっき液補助剤	建浴時： 4mL/L	ジンケート液中の不純金属を抑制します。 低電流密度部の光沢を改良します。 中電流密度部のモヤ・クモリも解消します。	20 kg BIB 容器
AW-6500	アルカリ浴用ミスト防止剤	濃度： 0.15mL/L 週 1～2 回添加 (水で 5 倍に希釈して添加)	陽極電解脱脂、亜鉛めっき浴でのミスト減少剤です。 静止、回転、いずれのめっき浴にも使用できます。 本剤の効果 ①浴表面の浮きかすの除去、ミスト防止 ②浴からのくみ出しの低減、電気接触等のロスの防止 ③バレルの孔詰まりの防止 ④水切りの向上 ⑤使用量が少なく経済的です。	2 kg ポリ容器 20kg BIB 容器
ジンククリーナー	青化亜鉛めっき液清浄剤	濃度： 0.25ml/L 週 1～2 回添加 (水で 5 倍に希釈して、作業終了後投入する)	定期的な添加により金属不純物を除去し、めっき液を清浄に保持します。 生成皮膜は美しくかつ経済的です。 静止・回転、いずれのめっき浴にも使用できます。	2.5 kg ポリ容器 25 kg BIB 容器
アイコーAD-25	表面張力調整剤	濃度： 1～2mL/L	塩化亜鉛めっき前の活性化液に添加することにより、めっき液の増加を抑制します。 2mLの添加で42dyne/cmまで表面張力が減少します。	20kg BIB 容器
ショートリンズ	水切り変色防止剤	水洗に添加 濃度： 0.5～2.0mL/L 温度： 27～60℃ 時間： 約 10 秒	めっき後の水洗水に添加します。 引き上げた製品表面には水が付着しません。 水の切れた清浄な表面には薄い保護皮膜ができて変色を防止します。	2kg ポリ容器 20kg BIB 容器
アルジンカート	アルミニウムの亜鉛置換剤	濃度： 原液使用 温度： 16～24℃ 時間： 15～25 秒	アルミ及びアルミ合金の表面に素晴らし 亜鉛皮膜を作ります。(ノーシアンタイプ) めっきの前処理に好適です。	13 kg BIB 容器

めっき関係補助剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイコーマスコー ト	各種めっき用マ スキング剤	濃度： 原液使用 温度： 80℃ 時間： 浸漬後 20 分以上の 乾燥	優れた耐薬品性を有します。 使用後の剥離が易しいです。	4 kg 缶 15 kg 缶
ACコート	耐食皮膜強化剤	濃度： 200～1,000mL/L 乾燥温度： 常温： 10～15 分 60～70℃： 1～2 分 120℃： 5～10 秒	ACコートはエマルジョン型水溶性の製品 で、金属表面、特に亜鉛めっきクロメート 皮膜上に優れた保護皮膜を形成し、耐食性 を著しく向上させます。 引火性が無く取扱い上危険性はありません。 処理品の表面が濡れていても、乾いていて も使用できます。	18Kg 缶
アイフロック MC-10	重金属捕集剤	使用量： 50～200mg/L(g/t) PH 範囲： 3～10.5 高分子凝集剤： 2～5mg/L(g/t)	アイフロックMC-10 はキレート剤を含む 廃水中から、亜鉛・銅・クロム・ニッケル・ 鉛・カドミウム等の重金属を極めて簡単 にかつ効果的に捕集し、処理する薬品です。 広いPH 範囲で使用できます。 今、ご使用の廃水処理設備が使用できます。 アンモニウム、EDTA 等のキレート含有廃水 にも効果があります。	10Kg BIB 容器 20Kg BIB 容器
アイコーキャッチ ノン	溶融亜鉛 フラックス浸透剤	添加量： 2～3g/L フラックス： 塩化亜鉛アンモン又は 塩化アンモン 補給量： 表面張力が 30dyne/Cm 以下に なるように補給し てください。	アイコーキャッチノンは溶融亜鉛めっき用 のフラックス添加剤で、添加することによ りめっきの密着不良の防止、特に炭化物(オ イルカーボン) 等の上にも安定した密着が 得られます。 アイコーキャッチノンはめっき槽の亜鉛の 飛散防止にも効果があります。	18Kg 缶

黒化処理剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイブラック Fe	鉄鋼用黒色仕上げ剤	濃度： 1kg/L 温度： 135～145℃ 時間： 5～15分	本剤は粒状の混合物で、その溶液に浸漬するだけで黒く仕上がります。 生成黒色酸化皮膜には均一した密着性と耐食性がありますが、その光沢度合は素地の表面の仕上り次第です。 黒染による鋼の厚みの変化は 0.25 μ 以下です。	20 kg クラフト袋
アイブラック Fe-120	鉄鋼用黒色仕上げ剤	濃度： 800g/L 温度： 125～135℃ 時間： 5～15分	特殊有機酸を配合した黒染剤です。 従来品に比べ処理温度が低く取り扱い易いので燃費が節約できます。	20 kg 缶
アイブラック SS	ステンレス用黒色仕上げ剤	濃度： 700～750g/L 温度： 130～140℃ 時間： 1～3分	ステンレス上に均一で美しい黒色皮膜を生成します。 管理が容易であり、素地を傷めません。	20 kg クラフト袋
アイブラック アクチベーター	銅合金用黒染前処理剤	濃度： 本剤 1：水 3 温度： 96～102℃ 時間： 1～3分	銅含有率 90%未満の銅合金の黒染を増進せしめる特殊な浸漬液です。 目的の表面から亜鉛を除去して活性化し、黒色皮膜の密着性を良くします。	13kg BIB 容器
アイブラック Cu	銅、銅合金用黒色仕上げ剤	濃度： 本剤 1：水 2 温度： 96～102℃ 時間： 5～10分	素地の仕上げ状態に応じた美しい黒色酸化皮膜をつくります。 生成皮膜は素晴らしい化学的安定性と熱や腐食に対する耐性を持っています。	13 kg BIB 容器
	多層板用黒化処理剤	濃度： 25～33% 温度： 80～90℃ 時間： 1分～1分30秒	プリント多層板でのプリプレグと銅箔の接着力を強化する黒化処理剤です。 均一な酸化膜はエポキシ層と銅箔の接着力を高め、耐熱性も極めて良好です。	25kg BIB 容器
アイブラック ZB-70	亜鉛、亜鉛ダイキャスト用黒色仕上げ剤 (モリブデン系)	濃度： 45～60g/L 温度： 50～60℃ 時間： 3～10分	生成皮膜は均一な黒色になり、その光沢は亜鉛製品表面の出来具合によって変わります。 生成皮膜は耐食性がありますが、更に耐食性を求める場合には、油、ワックス、ラッカー等を塗布します。 塗装下地用として最適です。	20kg クラフト袋

化学研磨剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイシーネ Fe	鉄鋼表面化学研磨剤	アイシーネ Fe: 90g/L 過酸化水素: 200mL/L 温度: 35℃以下 時間: 1~5分	短時間の浸漬で鉄鋼表面は活性化され、見違えるような光沢面になります。めっき、塗装等の前処理に最適です。(フッ化物系)	20kg クラフト袋
アイシーネ Cu	銅及び銅合金化学研磨剤	濃度: 45~240g/L 温度: 常温~60℃ 時間: 1~5分	銅及び銅合金の酸洗い及びキリンス仕上げに代る作用をいたします。仕上げ面は錆や酸化物が完全に除去され、清浄な光沢を示します。表面にクロメート皮膜ができるので耐食性が強化されます。	20kg 缶

防錆剤

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
アイガード 1050	鉄鋼用一次防錆剤	濃度: 8~15g/L 温度: 18~80℃ 時間: 任意	溶液に浸漬するだけで鉄や鋼に薄い防錆保護皮膜を生成し、加工中及び屋内貯蔵中、錆の発生を防止します。酸洗いやその他の除錆作業後に使うと最も効果的です。この皮膜は水溶性なので、仕上げ前なら簡単な水洗で除去できます。	20 kg クラフト袋
アイガード 2040	銅、銅合金用一次防錆剤	濃度: 10mL/L 温度: 15~60℃ 時間: 15~90秒	銅、銅合金用のクロム酸を使用しないタイプの変色防止剤です。電気的特性は損ないません。	18L 缶
ラスタレスト 85	水溶性防錆剤	濃度: 100~300mL/L 温度: 40~60℃ 時間: 1~2分	優れた耐食性を持った防錆油です。エマルジョン型水溶性なので火気に対する危険性がありません。	18L 缶

ポリシールシステム

高耐食性防錆処理皮膜

(耐塩水噴霧試験 500時間)

上塗り	ラスタレスト
中塗り	イルコシール
下塗り	イルコボンド又はメタボンド
////////素地 ////////////	

品名	主用途	使用方法・条件	特徴	荷姿
イルコボンド8	リン酸亜鉛処理剤 (厚膜型)	濃度： 2~4%V/V 温度： 70~90℃ 時間： 10~15分 皮膜重量： 110~280mg/dm ²	一液性のため建浴・補給が容易です。 処理時間が他に比べ短く、生産性が上がります。 処理温度が従来よりも低温で処理できます。	14kg BIB 容器
メタボンド414	リン酸亜鉛処理剤 (薄膜型)	濃度： 4%V/V 温度： 60~90℃ 時間： 3~10分 皮膜重量： 22~54 mg/dm ²	スラッジの生成が少なく、経費の節約となります。 鉄分の耐性が高く、液寿命が長いです。 一液性のため建浴・補給が容易です。	14kg BIB 容器
イルコリンス	クロム酸シール	濃度： 1~1.2ml/L 温度： 20~40℃ 時間： 10~60秒	リン酸塩処理後の最終浸漬処理剤です。 塗装の密着性をよくします。	25kg 硬質 ポリ容器
イルコシール	特殊顔料入り有機皮膜剤	濃度：No.2 ザーンカップで各種色の規定粘度に合わせる 振り切り時間： 正逆各 15秒 焼付け： 温度： 150~200℃ 時間： 15~30分	色種類…黒、銀、赤色。 凹凸に左右されず均一に付着します。 均一な付着性を示します。 耐食性に優れています。 密着性に優れています。	18kg 缶
ラスタレスト 85	水溶性防錆剤	濃度： 100~300mL/L 温度： 40~60℃ 時間： 1~2分	エマルジョン型水溶性なので火気に対する危険性がありません。 耐食性に優れています。 耐塩水噴霧試験 リン酸塩処理後 96時間 イルコシール後 500時間 亜鉛めっき後の耐食性が向上します。銅、銅合金後の変色を防止します。	18L 缶
イルコブラック ジャック 10	リン酸亜鉛用黒色仕上げ剤	濃度： ブラックジャック 10: 3~15mL/L 塩酸： 130mL 温度： 25~40℃ 時間： 5~60秒	本剤で処理してからリン酸亜鉛処理して防錆油を塗布すれば、優れた耐食性を示すマットブラック仕上げとなります。	25 kg 硬質 ポリ容器

注1：ポリシール加工御希望の場合は地域の指定があります。

注2：詳細については個別カタログ「ポリシール」をご覧ください。

アイコールプロセス

(高速部分めっき用製品)

アイコールプロセスは、電解槽を使用せずに電気めっきを行う方法です。

めっきする金属は、電極に取り付けられた吸水性の布に含まれた高濃度の電解液から電導性の被めっき表面に析出されます。

アイコールプロセスはピーパック、めっき工具、めっき溶液で構成されております。装置は極めて高い電流密度が適用されますので安全性を考慮に入れて特別に設計されており、必要な場所にどこへでも持ち運びができます。

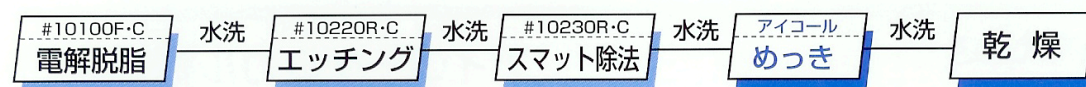
主用途	品名	特徴
電源	アイコール・ピーパック	手軽に持ち運べる機能的な電源ユニット
電極用カバー材	チューブガーゼ	綿100%とダクロン100%の二種類
	ACシリーズ	小部分及び内径用
	RFシリーズ	内径用
	SCCシリーズ	外形用
	SCGシリーズ	外形用
工 具	FGシリーズ	平面用、多目的用
前処理用薬品	#10100~10320	脱脂、エッチング活性化剤
めっき用薬品	#20000~40100	代表液種は下表を参照

代表的めっき溶液	めっき可能面積 μ/Q	金属含有量 g/L	めっき速度 μ/分	硬 度			用 途
				H ^{FC} (HE ^B)	Hv	Knoop	
20310 クロム	2,113	150	1	63	778	908	耐摩耗性、耐食性向上
20500 銅(酸)	675	60	21	(134)	141	165	H ^B 200以下の部品修理
20520 銅(中性)	675	60	22	(198)	209	244	同上
20550 銅(高速)	1,625	145	80	(211)	223	260	浸炭及び窒化防止
20850 ニッケル(中性)	565	50	39	54	585	683	切削ミス部補修
21000 亜鉛(塩基)	1,400	100	22	(39)	41	48	鋼の耐食性向上
30200 金(塩基)	518	100	21	(120)	127	148	接触抵抗低減
30820 銀	953	100	34	(116)	122	142	接触抵抗低減、浸食防止

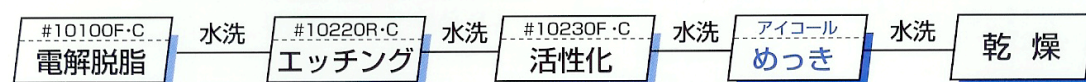
注：詳細については個別カタログ「AICOHOL PLATING」(高速部分めっき法)をご覧ください。

アイコールプロセスの代表的な工程

例—1 中・高炭素鋼の場合



例—2 アルミ及びアルミ合金の場合



株式会社 アイコー

本 社 〒335-0033 埼玉県戸田市笹目北町 13-23
TEL:048-421-8600 FAX:048-485-8612
大阪営業所 〒639-2277 奈良県御所市大字室 5 0 5 番地
TEL:0745-62-1062 FAX:0745-62-9510
名古屋営業所 〒460-0003 愛知県名古屋市中区錦 1 丁目 1 9 番 2 4 号
TEL:052-232-2731 FAX:052-232-2732

<http://www.aikoh-japan.com>

2010.10