

# カシマコート性質表

皮膜特性 ◎…良好 ○…普通 △…やや劣る ×…劣る

| 材 質            | 膜厚 (μm) |    | 硬度 [HV] | 皮膜特性 |     |                 | 備 考  |
|----------------|---------|----|---------|------|-----|-----------------|--|
|                | 推奨      | 限界 |         | 硬度   | 成膜性 | カシマコート<br>二次電解性 |  |
| A1050          | ~30     | 50 | 350-450 | ◎    | ◎   | ◎               | ■アルミ以外の添加物が少ないため、素材時の耐食性がよく、良質な皮膜が得られる   |
| A1100          | ~30     | 50 | 350-450 | ◎    | ◎   | ◎               |  |
| A2011<br>非推奨材料 | ~5      | 10 | 200-250 | ×    | ×   | ×               | ■Cu5.0-6.0と多いため、陽極酸化処理に不向き   |
| A2014          | ~20     | 40 | 250-350 | △    | ○   | ◎               | ■素材強度は高いが、Cuの影響により耐食性が著しく悪い<br>■20μm以上の厚膜は皮膜剥がれが発生する可能性がある   |
| A2017          | ~20     | 40 | 250-350 | △    | ○   | ◎               |  |
| A2024          | ~20     | 40 | 250-350 | △    | ○   | ◎               |  |
| A4032          | ~20     | 50 | 350-450 | ○    | ○   | ◎               | ■Si11.0-13.5で、陽極酸化処理後はグレーに発色する   |
| A5052<br>推奨材料  | ~20     | 50 | 350-450 | ◎    | ◎   | ◎               | ■アルミ素材で中程度の強度、耐食性がよく、良質な皮膜が得られる<br>■カシマコートと相性良好  |
| A5056<br>非推奨材料 | ~10     | 20 | 350-450 | ○    | △   | ×               | ■カシマコートと相性が悪い<br>■膜厚が厚くなるとクラックが増加する傾向がある<br>■皮膜剥がれが発生する可能性がある  |
| A5083          | ~20     | 50 | 350-450 | ○    | ○   | ○               | ■強度・耐食性がよく、溶接構造に適した材料  |
| A6061<br>推奨材料  | ~20     | 50 | 350-450 | ◎    | ◎   | ◎               | ■素材メーカー、熱処理の違いで陽極酸化処理後、偏析による模様が出る場合がある<br>■カシマコートと相性良好   |
| A6063<br>推奨材料  | ~20     | 50 | 350-450 | ◎    | ◎   | ◎               | ■押し出し加工に優れており、成膜後クラックは多いが良質な皮膜が得られる  |
| A7075          | ~15     | 30 | 250-400 | ○    | ○   | ◎               | ■素材強度が極めて高く、Cu・Zuの影響で著しく耐食性が悪く、腐食が出やすい<br>■20μm以上の厚膜は皮膜剥がれが発生する可能性がある                                |
| AC2A・B         | ~20     | 30 | 250-350 | △    | ○   | ◎               | ■素材表面が粗く、陽極酸化処理後外観に巣穴が目立つ  |
| AC4C           | ~20     | 40 | 300-400 | ○    | ○   | ◎               | ■鋳物の中では、成膜性・表面粗さは良い<br>■Si6.5-7.5で、陽極酸化処理後はグレーに発色する  |
| AC7A・B         | ~20     | 40 | 300-400 | ○    | ○   | ◎               | ■鋳物の中では、比較的良い皮膜ができる<br>■Mg3.5-5.5と多く、陽極酸化処理後はグレーに発色する  |
| AC8A           | ~20     | 40 | 300-400 | ○    | ○   | ◎               | ■強度・耐摩耗性に優れ、エンジンピストンに適した材料<br>■Si11.0-13.0と多く、陽極酸化処理後はグレーに発色する                                       |
| ADC6           | ~20     | 40 | 350-450 | ◎    | ○   | ◎               | ■ダイカストの中では、良い皮膜ができる  |
| ADC12<br>推奨材料  | ~10     | 20 | 250-350 | △    | ○   | ◎               | ■添加元素の影響で、厚膜は処理しにくい<br>■表面に添加物(シリコン・離型剤)が残り色むらが多い<br>■カシマコートと相性良好<br>■Si9.6-12.0と多く、陽極酸化処理後はグレーに発色する |

カシマコートは「食品衛生法・MSDS・RoHS」に適合・対応しています