

AIKOH

製品リスト



株式会社アイコー

会社概要

社名	株式会社アイコー
設立	2006年10月
資本金	20百万円
役員	代表取締役 上光常隆 常務取締役 上光達雄 取締役 坂本義之 取締役 小野寺賢治
取引銀行	三井住友銀行 巣鴨支店 群馬銀行 戸田支店
所在地	本社 埼玉県戸田市笹目北町13番地23 大阪営業所 大阪府八尾市春日町3丁目2番10号B

事業内容

化学工業薬品 開発 製造 販売（金属表面処理薬剤）
めっき関連処理剤：亜鉛 ニッケル 錫めっき用光沢剤 高耐食性防錆処理皮膜
アイコールプレーティング：高速部分めっき（筆めっき） ターミガン:ステンレス溶接焼け変色除去
工業用化学薬品 各種設備 塗料 接着剤 耐熱手袋 他 仕入販売

沿革

- 1966年 8月 アイコー株式会社と米国RO.HULL CO. (通称 ROHCO)の合併でアイコーローコ株式会社を東京都台東区に設立
金属表面処理剤の開発 製造 販売を開始する
- 1968年 4月 大阪営業所を開設する
- 1969年 4月 名古屋営業所を開設する
- 1981年 8月 ROHCO社はMcGean社と合併しMcGean・ROHCO INC.となる
- 1986年 7月 アイコー株式会社が100%の株式を取得し、合併を解消し
アイコーケミカル株式会社に社名を変更する
- 2000年 6月 菱三商事株式会社（現 YKアクロス株式会社）が100%の株式を取得する
- 2010年 6月 本社を埼玉県戸田市に移転する
- 2010年 8月 東都化学工業株式会社が菱三商事よりアイコーケミカル株式会社の
事業譲渡を受け社名を株式会社アイコーに変更する
- 2014年 4月 東都化学工業株式会社から工業用化学薬品販売部門の事業譲渡を受け
商事部を設立する
- 2021年 9月 大阪営業所を大阪府八尾市に移転する
- 2022年 3月 名古屋営業所を閉鎖し、大阪営業所と統合する

主要取引先

朝日工業(株)、アズワン(株)、(株)キョークロ、(株)黒坂鍍金工業所、ケミカルテック(株)、
(株)サーテックカリヤ、さくら(株)、三研工業(株)、シチズンセイミツ(株)、住電機器システム(株)、
昭石加工(株)、関根化学工業(株)、高崎亜鉛工業(株)、千代田化工建設(株)、(株)デンソー、
東亜石油(株)、東京計器(株)、(株)トプコン、日鋼YPK商事(株)、日本グリース(株)、
日本航空電子工業(株)、(株)日本製鋼所、日本メッキ(株)、(株)野村鍍金、(株)本間ゴルフ、
溝口鍍金(株)、(株)ミロク工芸、三菱電機(株)、武蔵野ファインガラス(株)、横浜ガルバー(株)、
東北大学、名古屋大学 他

目次

分類	用途		名称	頁
前処理剤	脱脂剤		アイクリーン	1
	スマット除去剤		デスマット	1
	酸洗添加剤		S Hカット アイコー A D アイパロイ	2
亜鉛めっき関係	クロメート処理剤	有色	アイディップC	2
		青色	アイディップZ	2
		緑色	アイディップO G	2
		黒色	アイディップZ B アイディップZ	3
	三価クロム化成処理		アイディップZ アイディップC	3
	光沢剤	ジンケート浴	イワハシブライトナー	3
		青化浴	アイコー	4
		酸性浴	アシッドブライト	4
	リン酸亜鉛化成処理		イルコポンド ラスタレスト	4
ニッケルめっき	光沢	電解浴	アイコーブライトプロセス	5
	補助剤		レベラー レノベイト	
	光沢	無電解浴	ニップ i	
錫めっき			アイプレート クラリファイヤー アイコーアンチオキサイド	5
クロムめっき			アイコーC R	5
銅めっき			アイコーC u	5
黒化処理剤			アイブラック	6
化学研磨剤			アイシーネ	6
めっき皮膜剥離剤			アイストリップ	6
防錆剤			アイガード	6
めっき関係補助剤	添加剤	ジンケート浴	コンディショナーN	7
	清浄剤	シアン浴	ジンククリーナーS	
	ミスト防止剤	アルカリ浴	AW-6 5 0 0	
		クロムめっき浴	アンチスプレーS	
	表面張力調整剤	亜鉛めっき浴	アイコーA D-2 5	
	マスキング剤	各種めっき	アイコーマスコート	
	水切り 変色防止		ショートリンズ S	
溶融亜鉛	フラックス浸透剤		アイコーキャッチノン	7
廃水処理薬品			アイフロック アイフォーマーS	7
高速部分めっき法	筆めっき		アイコープレートイング	8
溶接焼け変色除去	ステンレス溶接用	TIG、MIG向け	ターミガン	8
高耐食性防錆皮膜			ポリシールシステム	8

脱脂剤

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
アイクリーン 415	鉄・銅・銅合金	濃度 温度	20~70g/L 常温~高温用	<ul style="list-style-type: none"> アルカリビルダー型ノニオン、アニオン系 	20kg クラフト袋
アイクリーン 417	鉄鋼用	濃度 温度	30~50g/L 40~80°C	<ul style="list-style-type: none"> 無リン酸塩・無ノニオン系活性剤 低COD 廃水処理が容易 油分離タイプ、低発泡性 	20kg クラフト袋
アイクリーン 430	鉄鋼、非鉄金属用	濃度 温度	30~60g/L 40~60°C	<ul style="list-style-type: none"> 長寿命 油乳化タイプ 	20kg クラフト袋
アイクリーン AC-4400	鉄鋼用 錆、スマットの除去	濃度 温度	80~120g/L 常温~60°C	<ul style="list-style-type: none"> ノーシアンタイプ鉄鋼用電解脱脂剤 泡立皆無 陽極電解、PR電解 	20kg クラフト袋
アイクリーン AC-5500	鉄鋼用（電解）	濃度 温度	30~60 g/L 水酸化ナトリウム 40~80g/L 20~50°C	<ul style="list-style-type: none"> 特殊キレートタイプ電解脱脂剤 廃水処理性良好 長寿命 PR電解 アルカリタイプ浸漬 陽極・陰極電解 ノーシアンタイプ 	20kg BIB容器
アイクリーン T-6	油脂類除去	濃度 温度	10~15g/L 水酸化ナトリウム 100~150g/L 70~90°C	<ul style="list-style-type: none"> 水酸化ナトリウムと併用使用し経済的 他の脱脂剤との併用も可能 液状 	18kg BIB容器
アイクリーン AL-414	アルミ アルミ合金用	濃度 温度	10~80g/L 常温~90°C	<ul style="list-style-type: none"> アルミ・アルミ合金用エッチングタイプ 艶消し処理剤 	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 ニッケル合金用	濃度 温度	30~90g/L 40~80°C	<ul style="list-style-type: none"> アルカリタイプ浸漬・電解脱脂剤 特殊添加剤、界面活性剤相乗作用 無リン酸塩タイプ 廃水処理が容易 	20kg クラフト袋
アイクリーン 1240	鉄鋼・銅合金 亜鉛ダイキャスト ニッケル合金用	濃度 温度	40~100g/L 40~80°C	<ul style="list-style-type: none"> アルカリタイプ浸漬・電解脱脂剤 特殊添加剤、界面活性剤相乗作用 無リン酸塩タイプ 廃水処理が容易 	20kg クラフト袋

スマット除去剤

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
デスマット	スケール変成 スマット除去	濃度 温度	100~200g/L 40~80°C	<ul style="list-style-type: none"> 短時間でスマット除去し活性面形成 電解脱脂、ブラッシングが不要 	20kg 缶

酸洗添加剤

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
SHカットCL	酸洗添加用抑制剤 塩酸・硫酸・その他用 インヒビター	濃度 温度	0.5～5mL/L 常温～90℃	<ul style="list-style-type: none"> 酸洗浄のスケール発生防止 水素ガス発生抑制 水素脆性低下 	20kg BIB容器 1kg ポリ容器
アイコー AD-85	酸性エマルジョン 脱脂剤 黒皮除去	濃度 温度	10～50mL/L 酸濃度500mL/L以下 常温～60℃	<ul style="list-style-type: none"> 脱脂と酸洗が同時に出来る 黒皮の除去 酸洗によるスケールが発生しない 	20kg BIB容器
アイコー AD-400	酸性エマルジョン 脱脂剤	濃度 温度	10～50mL/L 塩酸に添加する 常温～80℃	<ul style="list-style-type: none"> 酸洗浄時間の短縮化 酸洗によるスケールが発生しない 酸食抑制効果が高い 	20kg BIB容器
アイパロイS	酸洗強化剤	濃度 温度	7.5～220g/L 酸に添加する 常温～80℃	<ul style="list-style-type: none"> 人体に及ぼす危険を回避 フッ化物含有 ケイ素スマット除去 	20kg クラフト袋

クロメート処理剤

有 色

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
アイディップ C-225	亜鉛用	濃度 温度	5～10mL/L 18～30℃	<ul style="list-style-type: none"> 皮膜色調：赤味 黄味 耐食性良好 低ランニングコスト 	13kg BIB容器
アイディップ C-226	亜鉛用	濃度 温度	8～12mL/L 18～30℃	<ul style="list-style-type: none"> 皮膜色調：赤味強い 色むらが少なく均一な皮膜 耐食性、密着性良好 	13kg BIB容器
アイディップ C-338	亜鉛用	濃度 温度	6～10mL/L 15～30℃	<ul style="list-style-type: none"> 皮膜色調：赤味 クロメート反応性良好 回転、静止で使用可能 	25kg ポリ容器 13kg BIB容器

青 色

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
アイディップ Z-271	亜鉛用	濃度 67.5%硝酸 温度	8～15mL/L 12～18mL/L 15～35℃	<ul style="list-style-type: none"> 液体タイプ 皮膜色調：青色 変色しづらい 処理液が低濃度で廃液処理費用が節減 手動、自動の別なく連続使用可能 	11kg BIB容器
アイディップ Z-273	亜鉛用	濃度 温度	5～10mL/L 硝酸不要 20～40℃	<ul style="list-style-type: none"> フッ化物非含有 液体タイプ 高耐食性 青みの生成範囲が広く自動機にも使用可能 	11kg BIB容器

緑 色

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
アイディップ OG-21	亜鉛用	建浴 温度	35～40mL/L 連続補給タイプ 20～35℃	<ul style="list-style-type: none"> 皮膜外観：均一光沢緑色 耐食性良好 塩水噴霧試験96時間以上白錆発生無 	25kg ポリ容器

クロメート処理剤

黒色

製品名	用途	建浴・使用条件		特長	荷姿
アイディップ ZB-C ZB-B ZB-H ZB-C-H	ZB-B プロセス 亜鉛・亜鉛ダイキャスト用	建浴 建浴 補給 温度	ZB-C 100~160mL/L ZB-B 50~80mL/L ZB-B : ZB-C=1 : 2 20~30°C	<ul style="list-style-type: none"> 酢酸タイプ 浴寿命が長い 建浴&補給 ZB-C 補給専用 ZB-C-H 光沢仕上げ 作業範囲が広い 詳細は個別カタログ参照	ZB-C 11kg BIB容器
	ZB-H プロセス 亜鉛・亜鉛ダイキャスト用	建浴 建浴 補給 温度	ZB-C 100~160mL/L ZB-H 12.5~20mL/L ZB-H : ZB-C-H=1 : 8 18~30°C		ZB-B 20kg BIB容器
アイディップ Z-618A	亜鉛用 亜鉛ダイキャスト用	建浴 建浴 補給 温度	Z-618A 40~70mL	<ul style="list-style-type: none"> リン酸タイプ 光沢、耐食性良好 耐摩耗性良好 建浴費用安価 	Z-618A 25kg ポリ容器
			ZB-H 8~15mL ZB-H : 618A=1 : 7~10 20~30°C		

三価クロム化成処理剤

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
アイディップ Z-358N	亜鉛用外観型 (フッ化物フリー)	建浴 67.5%硝酸 温度	40~80mL/L 0~0.5mL/L 18~35°C	<ul style="list-style-type: none"> 六価クロム非含有タイプ Co含有 pHにより浴管理可能 Z-358を上回る塩水噴霧耐食性 	11kg BIB容器
アイディップ C-8000	亜鉛用高耐食型 (フッ化物フリー)	建浴 温度	10~150mL/L 20~60°C	<ul style="list-style-type: none"> 六価クロム非含有タイプ Co含有 濃度により青~緑赤色の皮膜が得られる 濃度分析管理可能 	15kg BIB容器
アイディップ C-368	亜鉛用耐食型 (フッ化物フリー)	建浴 温度	80~150mL/L 25~60°C	<ul style="list-style-type: none"> 六価クロム非含有タイプ Co含有 青~緑赤の皮膜が得られる 	13kg BIB容器
アイディップ C-9000	亜鉛用高耐食型 (フッ化物フリー)	建浴 温度	80~120mL/L 20~40°C	<ul style="list-style-type: none"> 六価クロム非含有タイプ Co含有 青~淡黄色の皮膜が得られる 安定で液寿命が長い 	20kg BIB容器

亜鉛めっき光沢剤

ジンケート浴

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
イワシブライトナー 300M 300T	ノーシアン亜鉛 製紙・回転用	濃度	300M 5~15mL/L 300T 0.5~2mL/L	<ul style="list-style-type: none"> 光沢、レベリング、均一電着性良好 コゲ、ざらつきが少ない 高い電流密度でも使える 低電部のつき回りが良好 	20kg BIB容器
		温度	20~40°C		

亜鉛めっき光沢剤

青化浴

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
アイコー 1616	青化亜鉛 回転浴用	建浴 補給	2.0~3.0mL/L 0.2~0.8mL/L(8時間作業あたり)	<ul style="list-style-type: none"> 低シアン浴にも対応 高光沢 希釈不要 	20kg BIB容器
アイコー 1818	青化亜鉛 回転浴用	建浴 補給	2.5~3.0mL/L 0.3~1.2mL/L(8時間作業あたり) 水で5倍希釈	<ul style="list-style-type: none"> 低シアンから高シアン浴まで対応 高温性良好(~50°C) 高光沢 	20kg BIB容器
アイコー 2060	青化亜鉛 静止・回転浴用	建浴 補給	2.5~3.0mL/L 0.2~0.3mL/L(8時間作業あたり) 水で5倍希釈	<ul style="list-style-type: none"> 均一電着性良好 低電流密度対応 高被覆力 後加工性良好(皮膜が柔軟) 	20kg BIB容器
アイコー 5050	青化亜鉛 静止・回転浴用	建浴 補給	2.5~3.5mL/L 0.2~0.8mL/L(8時間作業あたり)	<ul style="list-style-type: none"> 浴安定性良好 長寿命 広電流密度範囲対応 均一電着性良好 	20kg BIB容器
アイコー 6363	青化亜鉛 静止・回転浴用	建浴 補給	2.5~3.0mL/L 0.4~0.9mL/L(8時間作業あたり)	<ul style="list-style-type: none"> 軟らかいめっき皮膜 ベーキング処理対応 広電流密度範囲対応 	20kg BIB容器
アイコー 6363-3	青化亜鉛 静止・回転浴用	建浴 補給	2.5~3.0mL/L 0.3~0.8mL/L(8時間作業あたり)	<ul style="list-style-type: none"> 6363に比べ補給量が少なく経済的 ベーキング処理対応 	20kg BIB容器
アイコー 7070	青化亜鉛 静止・回転浴用	建浴 補給	3.0~4.0mL/L 0.3~0.8mL/L(8時間作業あたり) 水で5倍希釈	<ul style="list-style-type: none"> 広範囲めっき浴組成に対応 高光沢 補給量が少なく経済的 長寿命 	20kg BIB容器

酸性浴

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
アシッドブライト 3188M 3188T	塩化アンモン浴 塩化カリ浴 亜鉛用	濃度 温度 曇点	3188M 20~40mL/L 3188T 0.5~1.5mL/L 18~40°C 50°C	<ul style="list-style-type: none"> クロメート処理の密着良好 色調：赤み カリ濃度が高くなった浴でも使用可能 カリ：アンモン=9：1でも使用可能 長寿命で経済的 	20kg BIB容器
アシッドブライト 5188M 5188T	塩化アンモン浴 塩化カリ浴 亜鉛用	濃度 温度 曇点	5188M 20~40mL/L 5188T 0.5~1.5mL/L 18~40°C 50°C	<ul style="list-style-type: none"> クロメート処理の密着良好 色調：赤み アルコール分微量につきCOD当社比50%減 カリ濃度が高くなった浴でも使用可能 カリ：アンモン=9：1でも使用可能 	20kg BIB容器

リン酸亜鉛化成処理剤

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
イルコボンド8	厚膜型リン酸 亜鉛皮膜	濃度 温度	20~40mL/L 70~90°C	<ul style="list-style-type: none"> 鉄鋼の表面に浸漬法で10~28g/m²のリン酸亜鉛皮膜を生成 一液性で建浴や管理が容易 処理後にラスタレスト85塗布で耐食性向上 	14kg BIB容器
ラスタレスト85	リン酸亜鉛 亜鉛クロメート後 黒色クロム 銅・銅合金	濃度	100~300mL/L 50~200mL/L 50~200mL/L 10~50mL/L	<ul style="list-style-type: none"> 水溶性防錆剤 リン酸亜鉛その他の皮膜上に塗布することで耐食性を向上 黒色処理後に塗布することで光沢と耐食性を向上 銅めっき、銅及び銅合金の変色防止 	18L 缶

ニッケルめっき

電解浴

製品名	用途	建浴・使用条件		特長	荷姿
メイクアップブースター キャリアー ブースター NP-W	アイコー ブライイトプロセス (光沢) (静止・回転用)	建浴用 一次光沢剤 二次光沢剤 ピット防止	7.5~8mL/L 15~30mL/L 1mL/L 1.6~3.3mL/L	<ul style="list-style-type: none"> 優れた光沢と柔軟な皮膜特性 金属不純物の許容範囲大 レベリング性良好 	各20kg BIB容器 20kgBIB容器 2kgポリ容器
レベラー	レベリング強化		1.0~1.5mL/L	<ul style="list-style-type: none"> レベリング性と光沢を向上 	20kg BIB容器
レノベイト		NP-Wでスラリー状にし ろ過機にプレコート		<ul style="list-style-type: none"> ニッケルめっき浴中の Cu、Zn、Fe等の除去 	レノベイト:1kg NP-W:2kg

無電解浴

製品名	用途	使用条件	特長	荷姿	
ニップ i	耐薬品性、耐食性 耐摩耗性等の付与	建浴 温度 pH	200mL/L 70~90℃ 5.4~6.2	<ul style="list-style-type: none"> 汎用型高耐食性バッチ処理タイプ 鉛フリー対応 補給は1ターンまで 1液タイプ 皮膜特性良好 金属~セラミックスまで幅広い素材に対応 	20L BIB容器

錫めっき

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
アイプレート SN SN-M-1 SN-M-2	電子部品、装飾品用 硫酸錫めっき光沢剤	濃度 SN SN-M-1 SN-M-2 温度	0~2mL/L 20mL/L 0~5mL/L 13~30℃	<ul style="list-style-type: none"> 皮膜外観：無光沢~光沢 電流密度の光沢範囲が広い 浴管理が容易 半田濡れ性良好 	20kg BIB容器
アイプレートSN クラリファイヤー	硫酸錫めっき用 清浄剤	濃度	10~100mL/L	<ul style="list-style-type: none"> 4価錫と結合させて沈降 生成した沈殿をろ過分離 	20kg BIB容器
アイコー アンチオキサイドSN	硫酸錫めっき用 酸化防止剤	建浴 温度	1~5mL/L 13~30℃	<ul style="list-style-type: none"> 硫酸錫めっき浴中の4価錫の 生成を抑制 	1kg 茶ポリ容器

クロムめっき

製品名	用途	使用条件	特長	荷姿
アイコー CR-6600	装飾クロム めっき浴用触媒	本剤：無水クロム酸=1：50	<ul style="list-style-type: none"> 無水クロム酸と併用 弱電部、低電部付きまわり良好 低温でも広い光沢析出範囲 	500g ポリ容器 9本セット

アンチスプレーS (硬質クロムめっき浴用ミスト防止剤)
この製品リストの「めっき関係補助剤」の欄をご参照ください。

銅めっき

製品名	用途	使用条件	特長	荷姿	
アイコー Cu-3050	シアン化銅めっき浴用 光沢剤	濃度 温度	5~15mL/L 50~80℃	<ul style="list-style-type: none"> ナトリウム浴、カリ浴に使用可能 PRめっき法代替可能 	20kg BIB容器

黒化処理剤

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
アイブラック Fe	鉄鋼用	濃度 温度	1,000～ 1,200g/L 135～145℃	<ul style="list-style-type: none"> 均一皮膜で密着性、耐食性良好 処理後の素材厚変化0.25μm以内 	20kg クラフト袋
アイブラック Fe-120	鉄鋼用	濃度 温度	700g/L 120～130℃	<ul style="list-style-type: none"> 特殊有機酸配合タイプ アイブラックFeと比べ処理温度を下げられる 	20kg 缶
アイブラック アクチベーター	銅合金用 前処理剤	濃度 温度	250mL/L 95～102℃	<ul style="list-style-type: none"> 銅合金表面の亜鉛を溶解除去 銅表面を活性化し黒色皮膜密着向上 	13kg BIB容器
アイブラック Cu	銅用 銅合金用	濃度 温度	330mL/L 99～102℃	<ul style="list-style-type: none"> 素地表面への影響が少ない 生成皮膜の化学的安定性、耐熱性、耐食性良好 	13kg BIB容器
アイブラック Cuリンス	銅用 銅合金用	濃度 温度	原液使用 15～30℃	<ul style="list-style-type: none"> 黒色生成皮膜のマット外観を平滑にする表面調整剤 	10kg BIB容器
ラスタレスト85	黒化処理品			<ul style="list-style-type: none"> 水溶性の高耐食性防錆剤 光沢向上 P4参照 	18L 缶

化学研磨剤

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
アイシーネFe	鉄鋼用	濃度 温度	90g/L 35%過酸化水素水 200mL/L 18～35℃	<ul style="list-style-type: none"> 短時間の浸漬で鉄鋼表面を光沢仕上げ めっき、塗装の前処理に最適 フッ化物含有タイプ 	20kg クラフト袋

めっき皮膜剥離剤

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
アイストリップ MS-501	鉄、銅、マグネシウム素材上の 以下のめっき皮膜、錫、鉛、半 田、亜鉛、カドミニウム	濃度 温度	120～240g/L 80～95℃	<ul style="list-style-type: none"> 素地金属に影響が少ない アルカリ性粉末 	18kg クラフト袋
アイストリップ MS-705	鉄上の無電解 ニッケル皮膜、銅	濃度 温度	MS-705A 80g/L MS-705B 200mL/L 50～75℃	<ul style="list-style-type: none"> 1セットで50L建浴が可能 1セットで、A：粉末 4kg B：10L 	セット 段ボール

防錆剤

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
アイガード 1050	鉄鋼用	濃度 温度	5～15g/L 18～70℃	<ul style="list-style-type: none"> 防錆皮膜を形成 酸洗、除錆処理後の防錆に最適 形成皮膜は水溶性で、水洗で除去可能 	20kg クラフト袋
アイガード 2040	銅用 銅合金用	濃度 温度	5～15mL/L 18～60℃	<ul style="list-style-type: none"> クロムフリー変色防止剤 防錆皮膜は電気特性を阻害しない 	17L 缶
ACコート900 ACコート1600 ACコート1800	水溶性防錆剤 水溶性防錆剤 水溶性防錆剤	濃度 濃度 濃度	200mL/L～原液使用 200mL/L～原液使用 200mL/L～原液使用	<ul style="list-style-type: none"> 水溶性アクリル樹脂配合 乾燥後は耐水性皮膜になる 水溶性アクリル樹脂配合 乾燥後は耐水性皮膜になる 水溶性アクリル樹脂配合 乾燥後は耐水性皮膜になる ACコート1800はACコート900の2倍コンク品 	20kgBIB 18kg缶 20kgBIB
ラスタレスト 85	リン酸亜鉛 亜鉛加メート後 黒色クロム 銅・銅合金	濃度	100～300mL/L 50～200mL/L 50～200mL/L 10～50mL/L	<ul style="list-style-type: none"> 水溶性防錆剤 リン酸亜鉛その他の皮膜上に 塗布することで耐食性を向上 黒色処理後に塗布することで光沢と耐食性を向上 銅めっき、銅及び銅合金の変色防止 	18L 缶

めっき関係補助剤

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
コンディショナーN	亜鉛めっき ジンケート浴用添加剤	濃度	4mL/L	<ul style="list-style-type: none"> ジンケート浴の金属不純物を抑制 中電流密度範囲のモヤ、曇り外観を解消 	20kg BIB容器
ジンククリーナーS	亜鉛めっき シアン浴用清浄剤	濃度	0.3mL/L	<ul style="list-style-type: none"> 重金属(Cd、Pb、Cu)と反応し沈殿生成 高電部コゲ発生を抑制 水で7倍に希釈して添加(週一回) 	25kg BIB容器
AW-6500	陽極電解脱脂 亜鉛めっき アルカリ浴用 静止浴、回転浴	濃度	0.15mL/L	<ul style="list-style-type: none"> 液面浮遊物の除去 ミスト発生を抑制 浴の汲出し量低減 電気接触劣化防止 バレルの孔詰り防止 水切り性向上 水で5倍希釈し添加(1~2回/週) 	20kg BIB容器 2kg ポリ容器
アンチスプレーS	クロムめっき ミスト防止	濃度	0.02~ 0.04mL/L	<ul style="list-style-type: none"> 表面張力低下 クロム酸のミストを軽減 PFOS、PFOA、PFAS等のフッ素化合物は不使用 水で20倍に希釈して添加(2~3回/日) 	10kg BIB容器
アイコー AD-25	亜鉛めっき 塩化浴用調整剤	濃度	1~2mL/L	<ul style="list-style-type: none"> めっき浴の汲出し、汲み込みを軽減 2mL/L添加で表面張力42mN/mまで減少 	20kg BIB容器
アイコー マスコートM	各種めっき用 マスクング	濃度	原液使用	<ul style="list-style-type: none"> 耐薬品性皮膜を形成 皮膜が剥がし易い 乾燥時間 常温で4時間、80°Cで20分 	15kg 缶
ショートリンズS	水切り剤 一次防錆剤	濃度 濃度 温度	0.5~1.5mL/L 1.0~3.5mL/L 25~60°C	<ul style="list-style-type: none"> めっき処理後の水洗水に添加する 防錆効果のある保護皮膜を形成 滑り性向上による絡み削減効果 ネジ、ボルト等のトルク調整に使用可能 	20kg BIB容器 2kg ポリ容器

溶融亜鉛めっき用フラックス浸透剤

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
アイコー キャッチノン	溶融亜鉛めっき フラックス浸透剤	濃度	2~3g/L	<ul style="list-style-type: none"> 密着不良防止 亜鉛飛散防止 3g/L添加で表面張力30mN/mまで減少 	18kg 缶

廃水処理薬品

製品名	用途	使用条件		特長	荷姿
アイフロック MC-880	重金属 捕集剤	濃度 pH 範囲 高分子凝集剤	0.02~0.2mL/L 3~11 2~5mg/L	<ul style="list-style-type: none"> Zn、Cu、Cr、Ni、Pb、Cd等の重金属イオンと効率的に反応して沈殿を形成し除去が可能 キレート剤含有廃水での使用も可能 	20kg BIB容器
アイフロック MC-10	重金属 捕集剤	濃度	50~200mg/L(g/t) (詳細カタログ参照)	<ul style="list-style-type: none"> キレート剤含有廃水から重金属を捕集 Zn、Cu、Cr、Ni、Pb、Cd等の重金属イオン 現行廃水処理設備で使用可能 添加量：少 	20kg BIB容器
アイフロック MC-660	重金属 捕集剤	濃度 pH 範囲 高分子凝集剤	0.1mL/金属10ppm 8~13 2~5mg/L	<ul style="list-style-type: none"> 重金属除去率が高い Zn、Cuイオンに最適 現行廃水処理設備で使用可能 使用量が少なく経済的 	20kg BIB容器
アイフォーマーS	めっき 排水用 消泡剤	濃度	5~10倍希釈し添加	<ul style="list-style-type: none"> シリコーンエマルジョン系消泡剤 低粘度 分散性良好 初期消泡性良好 PRTR非該当 	16kg缶 1kg ポリ容器

アイコールプレーティング

● 高速部分めっき（筆めっき）

アイコールプレーティングは、通常の電気めっき処理に用いられる電解槽を使用せずに電気めっき処理をおこなうプロセスです。
専用吸水性布付専用電極を用いてめっき皮膜を形成させます。

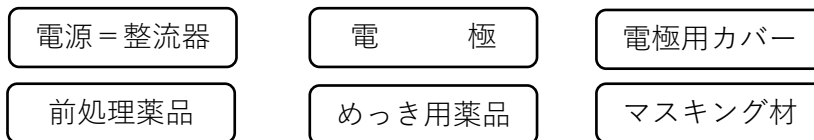
● アイコールプレーティングは多彩な用途を持っています

- ・ 摩耗した部分の再生使用
- ・ クロムめっきロールの補修
- ・ 軸受け部分と軸の寸法調整
- ・ 工芸品、装飾品へのめっき
- ・ 切削ミス of 再生修理

機械の分解、組立が不要⇒低コスト、短納期で修復

アイコールプレーティングではめっきしたい部品を機械に組み付けたまま現場施工ができます。
分解が困難な大型機械の部品や移送、槽に入れるのが困難な大型部品に有効です。

● アイコールプレーティングに必要な機器、部材、薬品のすべてを取揃えています



専用カタログと技術資料を用意していますのでご参照下さい。

「AICOHOL PLATING」 （高速部分めっき法）

めっき浴種については、カタログ掲載以外にも製品があります。お問合せ下さい。
その他についても弊社技術部にて検討致しますのでご連絡下さい。

ターミガン

● ステンレス溶接部分の焼け取りを行うプロセスです

T I GやM I G等のステンレス溶接における接合部の焼け変色を効率的に取り除きます。
アイコールプレーティングの電極、電極用カバー、ホルダー、アダプターが共通で使用可能。
特殊パルス波形の専用電源（整流器）と電解液ターミガンα（アルファ）をご用意しています。



ポリシールシステム

● 高耐食性防錆皮膜形成 ⇒ 耐塩水噴霧試験 500 時間

処理構成	
上塗	ラスタレスト
中塗	イルコシール
下塗	イルコボンド
素 地	

詳細につきましては、個別カタログ「ポリシール」および「ポリシールシステム技術資料」をご参照下さい。

建浴、補給濃度、使用条件等の詳細は個別のカタログをご参照下さい。
ホームページの「お問い合わせ」よりメールにてお申込み下さい。

販売代理店



株式会社アイコー

本 社 埼玉県戸田市笹目北町 13番地 23
TEL 048-421-8600 FAX 048-485-8612

大 阪営業所 大阪府八尾市春日町 3丁目 2番 10号 B
FAX 072-920-7999

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

2024. 4.