

YUKEN CO., LTD.

 優越工業株式会社

〒448-8511 愛知県刈谷市野田町割50番地
TEL: (+81)566-21-7311 (总机)
FAX: (+81)566-23-1966
<http://www.yuken-ind.co.jp/>

表面处理药品综合产品目录
YUKEN ORIGINAL PRODUCTS



面向全球市场的 供应体系·售后服务

日本服务网点



海外服务网点



防锈市场 (镀锌)

电镀预处理剂 (脱脂·电解)	日本市场占有率No.1 50%
酸性镀锌光泽剂	日本市场占有率No.1 60%
(制动钳生产线使用业绩)	日本市场占有率No.1
三价钝化剂 (白·黑)	日本市场占有率 30%

钢铁市场

薄板生产线用洗净剂	日本最大钢铁公司市场占有率No.1 40%
-----------	-----------------------

电子市场 (连接器·半导体)

无铅电镀光泽剂 (锡·铜合金)	日本市场占有率No.1 80%
-----------------	-----------------

粘合剂市场

陶瓷粘合剂专用厂商	日本Only1
-----------	---------

汽车用模具市场

冷锻模具PVD加工	日本市场占有率No.1 50%
冲压模具PVD加工	日本市场占有率No.1 30%

通过开发·创造 实现Only1、No.1的表面处理技术

化学品事业

制造和销售降低CO₂、排水、废弃物等可改善环境的防锈·电子市场用表面处理剂



◆ PAKUNA

电镀用洗净剂

◆ METASU

电镀用光泽剂、预处理剂、
防锈用涂层剂

加工品事业

◆ 真空电镀(PVD)

大幅提高模具耐久性的
[Y涂层]的受托加工



◆ 塑镀

汽车配件用装饰电镀
[塑镀]的受托加工



優懇独自品牌



PAKUNA®
PAKUNA

PAKUNA® エレクト
PAKUNA ELECTOR

メタス®
METASU

アルニオン®
ALUNION

核心概念

Clean

环 保

Honest

诚 实

Beautiful

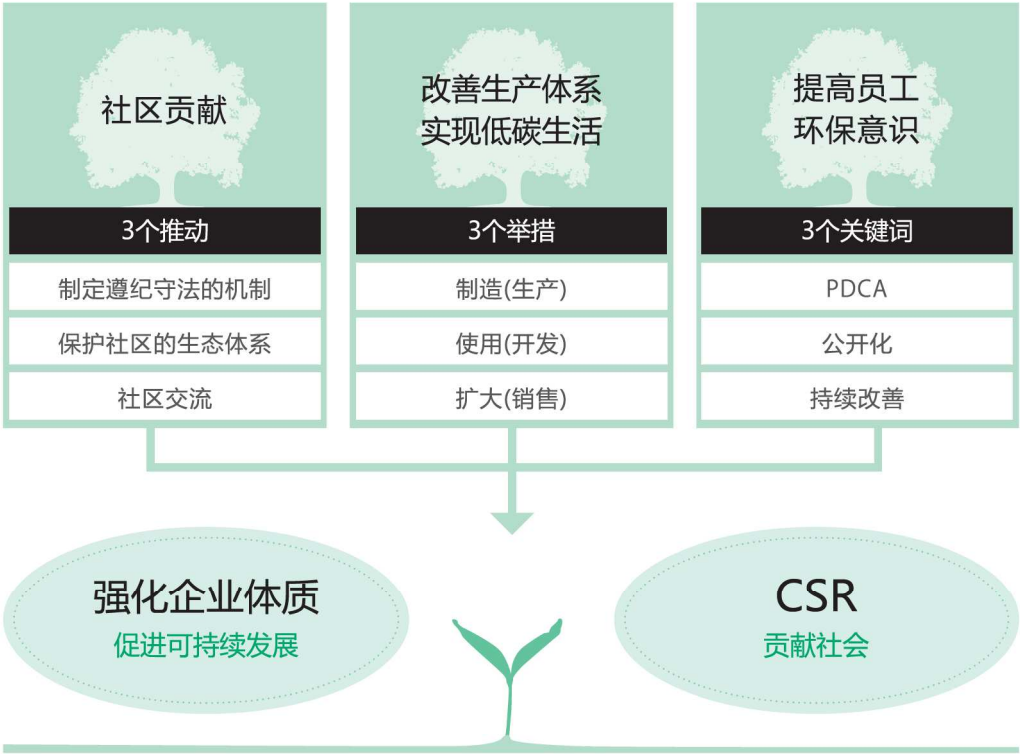
美 好

優懇工业善待地球和人类

致力于环境经营, 为社会做出贡献

推动开发环保型表面处理技术、
通过向客户提供的产品及服务、
力求实现低碳社会

通过3项环保活动致力于降低CO₂排放



公司简介	1 ~ 2	2. 电子元器件用药品	
		电子元器件用洗净剂	9
环保举措	3	电子元器件用电镀光泽剂·后处理剂	10
1. 镀锌用药品		3. 其它药品	
环保型浓缩液体洗净剂	5	工业用洗净剂·后处理剂	11
浸渍洗净剂	6	特殊洗净剂·防锈剂·添加剂	12
电解洗净剂	6		
镀锌光泽剂	7	4. 高防锈涂层剂	13
镀锌合金光泽剂	8		
后处理剂 三价铬钝化处理剂	8	服务网点	14

優懇独自品牌

洗净剂

パナナ PAKUNA®

用于所有金属表面处理的预处理工序的脱脂剂
其作用在于, 去除粘在金属表面的油渍、污渍及氧化物、大幅提高最终抛光所要求的外观、粘附性、耐蚀性

电解洗净剂

パナナ エレクト PAKUNA® ELECTOR

在预处理工序中与电解并用去除各种污渍的洗净剂
强力的洗净能力为产品的最终抛光作出贡献
根据用途提供碱电解、酸电解、液体、粉末、初段用、抛光用等各种产品

电镀光泽剂
后处理剂
涂层剂

メタス METASU®

除了具有出色的耐蚀性的镀锌光泽剂以及铬表面化学处理剂以外, 还将提供高品质·高性能的各种功能电镀光泽剂·涂层剂等产品、以此满足客户的各种需求

洗净助剂
防锈剂

アルニオン ALUNION®

在使用PAKUNA、METASU等产品的过程中、为进一步提高效果而被使用的预处理用添加剂、后处理用防锈剂或者在操作工序中用于临时防锈的各种产品

安全使用注意事项...

- 在使用本公司产品之前, 请务必阅读本公司的产品使用说明书和MSDS(产品安全数据表)
- 为安全起见, 请穿戴符合使用环境的保护用具(护目镜·橡胶手套·安全靴·口罩等)

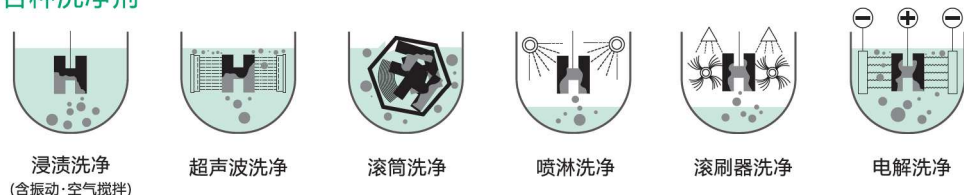
免责声明

- 本综合产品目录上所记载的内容及使用条件仅供参考
根据要求性能其使用条件可能有所不同, 因此有必要客户重新设置使用条件及管理条件
此外, 对于使用过程中出现的损害(包括损失利益、生产中断等导致的损害)本公司概不负责

■ 镀锌处理工序



■ 各种洗净剂



环保浓缩型液体洗净剂



“PAKUNA RPC系列”重复洗净剂是通过采用与迄今为止的粉末洗净剂完全不同的新技术实现了洗净液的再利用、组合后的多种选择性、低浓度下的高性能洗净力以及自动管理化的浓缩洗净剂

产品矩阵	界面活性剂 / 碱盐	RPC-10B 【18kg提桶】	RPC-20B 【18kg提桶】
	RPC-105 【10kg塑料容器】	高浸透力 强化洗净力 可洗净各种油	强化重金属沉淀性 减少排水负荷 可洗净各种油
	RPC-20S 【10kg塑料容器】	低起泡 强化油分离性 强化洗净力 延长寿命	强化油分离性 减少排水负荷 延长寿命

使用时的优点	各种优点		效果内容
	性能优点	高洗净力	降低加温成本·减少不良率
		高浸透性	去除难处理·积油、从而降低再处理成本
		强化耐老化性	降低废液·建浴成本
		强化油分离性	减少排水负荷、延长寿命
		低起泡	减少排水负荷
	再利用优点	洗净液再利用	降低废液·建浴成本、减少环境负荷
	自动补给优点	定量/自动补给 (液体洗净剂)	减少管理工时、从而减少作业时间
			维持适当浓度、从而保持品质稳定
			维持一定浓度、从而保持稳定的排水处理
			防止主槽补给时发生工伤(药伤·被设备夹住等事故)
	浓缩洗净剂		通过自动补给系统来显示和记录浓度(选项)
			减少补给量·降低保管空间、改善作业环境

浸渍洗净剂



品 名		特 点	对象金属		使用条件		数量·包装
			铁	钢	浓 度	温 度	
全温度型	THE-210	从低温到高温都能使用的洗净剂 排水处理时的COD·金属沉淀性也良好	◎	○	30 ~ 60g / ℓ	20 ~ 90℃	20kg纸袋
节能型	3000	节能型的浸渍洗净剂 在常温下对各种油污进行脱脂	◎	○		20 ~ 50℃	
低起泡节能型	LF-612N	可在室温下使用的洗净剂 污渍的选择性少的低起泡型	◎	○		20 ~ 50℃	
低起泡全温度型	AR-131	虽说是低起泡型、但却从低温到高温都能获得出色的洗净力的全温度型洗净剂	◎	○		20 ~ 90℃	
钢铁·浸渍用	32	由于是无磷、无ABS、因此不会形成吸附皮膜、可获得强有力的洗净力	◎	—		50 ~ 80℃	
通用型	100HK-N2	具有强大的洗净力和能够承受长期使用的洗净性能稳定的洗净剂	◎	—	30 ~ 40g / ℓ	60 ~ 80℃	20kg纸袋
油分离强化型	KT-80	油分离型,实现了长寿命 沉渣发生少、可减轻废液处理负担	◎	—	30 ~ 100g / ℓ	30 ~ 60℃	
非铁型	150Y2	可处理铁、铜、锌、铜合金等金属的低碱性洗净剂	◎	◎	30 ~ 50g / ℓ	50 ~ 80℃	
浸渍·电解并用型	171-N	可用于初段电解或浸渍洗净、两者组合后可在短时间处理顽固的污渍	◎	—	30 ~ 100g / ℓ	60 ~ 80℃	

◎ 推荐 ○ 根据条件可以使用 — 不适合

电解洗净剂



品 名		特 点	使用条件		数量·包装
			浓 度	温 度	
长寿命型	J	对污垢·抛光磨料具有出色的洗净效果的洗净剂 具备出色的防锈铁效果的超长寿命型洗净剂	30 ~ 60mℓ / ℓ	室温	18kgBIB包装
环保型	QC-2	排水处理出色、低COD、可发挥与整合型相匹配的洗净力	30 ~ 100mℓ / ℓ		20kgBIB包装
通用型	TN-11	作为抛光洗净可获得的超群的脱污力	80 ~ 100g / ℓ	50 ~ 80℃	20kg纸袋
长寿命型	77	由于是完全无螯合物型洗净剂、因此排水处理简单 可获得性能长期稳定的一浴型洗净剂	80 ~ 150g / ℓ	室温 ~ 80℃	20kg纸袋
环保型	CX	铁系材料专用的阳极电解洗净剂 低COD、排水处理性良好、环保型的洗净剂	60 ~ 140g / ℓ	30 ~ 60℃	20kg纸袋
酸性电解用	305-N	黑皮·铁锈的去除性良好、不会腐蚀材料 最适合镀锌生产线	100 ~ 200mℓ / ℓ	室温 ~ 70℃	25kg塑料容器

■镀锌处理工序



镀锌光泽剂

METASU

◇ 酸性锌

铵・钾混合浴	MZ-996A1	20ℓBIB包装	浴组成・作业条件	
	MZ-996GC1	20ℓ塑料容器		
			成 分	标 准
			氯化锌	40g / ℓ
			氯化铵	50g / ℓ
			氯化钾	150g / ℓ
			MZ-996A1	20mℓ / ℓ
			MZ-996GC1	0.3～1mℓ / ℓ

①电镀浴温范围广、在20～60℃大范围的电镀浴温下、能得到高光泽的电镀效果
1)不必冷却镀液、作业照常进行
2)不会增加镀液
3)提高电镀性能、具有良好的二次加工性、防止剥落
②可在全镀浴～1:3铵・钾混合浴中使用

无硼酸钾浴	FZ-300M / GR	18kg BIB包装	浴组成・作业条件	
			成 分	标 准
			氯化锌	60g / ℓ
			锌	30g / ℓ
			氯化钾	260g / ℓ
			总氯	160g / ℓ
			FZ-300M	50mℓ / ℓ
			FZ-300GR	1mℓ / ℓ

①符合氮限制规定、实现了跟无氰碱性相同的低氮化
②符合硼限制规定、因此未使用硼酸
③电镀浴温范围广、在20～50℃大范围的电镀浴温下、能得到高光泽的电镀效果
1)不必冷却镀液、作业照常进行
2)不会增加镀液
3)提高电镀性能、具有良好的二次加工性、防止皮膜剥落
4)与以往产品相比、提高了钝化处理的密着性

◇ 碱性锌

ZST	18kg 塑料容器	浴组成・作业条件	
		成 分	标 准
		锌	10g / ℓ
		氢氧化钠	120g / ℓ
		ZST-74M	3mℓ / ℓ
		ZST-74G	0.3mℓ / ℓ
		ZST-74R	10mℓ / ℓ

①具有非常出色的均一电着性
②光泽良好、铬化学处理的接受性也良好
③皮膜具有良好的二次加工性
④最适合复杂形状物品的电镀
⑤不易烧焦、可按高电流密度使用
⑥高浓度型、因此跟以前的产品相比减少使用量
⑦35℃为止可以使用、易于处理

ZCB	18kg 塑料容器	浴组成・作业条件		
		成 分	挂镀流程标准	滚镀流程标准
		锌	11g / ℓ	15g / ℓ
		氢氧化钠	120g / ℓ	135g / ℓ
		ZCB-02GR	15mℓ / ℓ	20mℓ / ℓ
		ZCB-02B	0.1mℓ / ℓ	0.1mℓ / ℓ
		ZCB-02P	0.025mℓ / ℓ	0.1mℓ / ℓ
		ZCB-02R	0.1mℓ / ℓ	0.1mℓ / ℓ

①具有非常出色的光泽
②锌浓度范围广、可简单使用
③析出物柔软、可在高温下维持光泽
④均一良好、分散能力良好、即便凹凸复杂形状物品也能电镀
⑤不纯物的容许性高
⑥对钝化处理的接受性良好

镀锌合金光泽剂

METASU

◇ 碱性镀锌铁合金

AZ	20ℓBIB包装	浴组成・作业条件		
		成 分	挂镀流程标准	滚镀流程标准
		金属锌	15g / ℓ	16g / ℓ
		氢氧化钠	120g / ℓ	120g / ℓ
		金属铁	0.35g / ℓ	0.35g / ℓ
		络合剂	120mℓ / ℓ	100mℓ / ℓ
		AZ-GM	10mℓ / ℓ	5mℓ / ℓ
		AZ-GH	10mℓ / ℓ	10mℓ / ℓ

①在广泛的电流密度范围内能获得均一的合金比率和黑色外观
②具有良好的均一电着性和二次加工性

◇ 碱性镀锌镍合金		浴组成・作业条件	
ANT-28	18kg塑料容器	成 分	标 准
①镍的比率为12~15%的高镍型 ②电流效率良好、电镀速度快 ③具有出色的分散能力		金属锌	8g /ℓ
		氢氧化钠	130g /ℓ
		ANT-28N	15mℓ /ℓ
		ANT-28M	47mℓ /ℓ
		ANT-28SR	40mℓ /ℓ
		ANT-28G	3.75mℓ /ℓ
		ANT-28R	3.5mℓ /ℓ

后处理剂 三价铬表面化学处理

◇ 镀锌型

蓝白色	YFA-M	具有与六价黄色铬酸盐相同的耐蚀性、可使用以前的钝化处理设备
	YFA-MA2	能获得三价铬的银白外观的钝化处理 低氢型、与以前的相比能削减8～9成
※滚镀时YFA-30HR、HR併用		
黑色	YFB-NA7	使用三价黑铬且与以前的相比更有光泽的黑色外观 与以前的化学处理剂相比实现了长寿命、低补给、强化外观
	YFB-ZA / ZB	能获得三价铬的黑色外观的钝化处理 能获得稳定的均一黑色外观和高耐蚀性

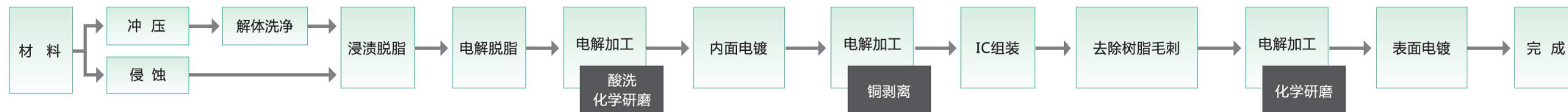
◇ 锌铁 镀锌镍合金型

银白色	YFA-M	使用三价铬的钝化剂 1工序能获得高耐蚀性皮膜
黑色	YFK-IA,IB,IC (滚镀)	能获得使用三价铬且与以前的相比更有光泽的黑色外观 与以前的钝化处理剂相比实现了长寿命、低补给、强化外观
银白色	CYN-11A	锌镍合金三价铬银白色化学处理剂
黑色	CKN-11A / 11B	锌镍合金三价铬黑色化学处理剂

◇ 黑色钝化用封闭剂(用于各浴的封闭)

封闭	CR系列	三价黑色钝化的封闭 强化了耐伤性和耐蚀性 不会影响摩擦系数
----	------	-------------------------------

■电子元器件(IC)制造工序



电子元器件用洗净剂

PAKUNA

PAKUNA ELEKTOR

◇ 浸渍洗净剂

品 名	特 点	对象金属		使用条件		数量・包装
		铁	铜	浓 度	温 度	
高性能型	LF-612N2	对于粘附污渍的选择性少、能够洗净各种污渍		◎ ◎	30 ~ 60g / ℓ 20 ~ 50℃	20kg纸袋

◇ 电解洗净剂

品 名	特 点	对象金属		使用条件		数量・包装
		铁	铜	浓 度	温 度	
浸渍・电解并用	F-155	可在箔线上用于浸渍、电解的低起泡型洗净剂		◎ ◎	10 ~ 60g / ℓ 45 ~ 80℃	20kg纸袋
铁・非铁用	FL	适合铁・非铁材料处理的液体型洗净剂 苛性钠30~60g / ℓ并用		◎ ◎	30 ~ 60mℓ / ℓ 室温 ~ 50℃	20kgBIB包装
铜・铜合金用	CU-3	可作为铁、42合金、铜材料的电镀前处理剂或者 镀银品的洗净剂使用		○ ◎	40 ~ 100g / ℓ 30 ~ 60℃	20kg纸袋
长寿命型	770	铜合金・锌铸件用的洗净剂、阳极电解中材料损伤较少的类型		◎ ◎	50 ~ 150g / ℓ 室温 ~ 50℃	20kg纸袋

◇ 电解加工剂

品 名	特 点	对象金属		使用条件		数量・包装
		铁	铜	浓 度	温 度	
电解研磨	DG-3	适合铜合金的电解研磨、去除毛刺、边角、去除氧化膜		— ◎	450 ~ 550mℓ / ℓ 25℃	20kgBIB包装
去除电解氧化膜	DS-1	适合铜合金及铁合金的电解研磨、去毛刺、边角、去氧化膜		◎ ◎	450 ~ 550mℓ / ℓ 20 ~ 40℃	20kgBIB包装

◎ 推荐 ○ 根据条件可以使用 - 不适合

电子元器件用电镀光泽剂・后处理剂

METASU

◇ 无铅/锡铜

品 名	特 点	电镀方式	数量・包装
高速用光泽型	FCB 镀锡-铜的光泽用添加剂、能获得稳定的光泽外观 ※应对YWL系统	连续镀	18kg塑料容器
高速用半光泽型	FCL 镀锡-铜的半光泽用添加剂、能获得光泽度0.3~0.7的外观 ※应对YWL系统	连续镀	18kg塑料容器
高速用无光泽型	FCM 镀锡-铜的无光泽用添加剂、可在广泛的电流密度下使用、最适合半导体引脚框	非挂镀・挂镀	18kg塑料容器

◇ 无铅/锡

品 名	特 点	电镀方式	数量・包装
高速用光泽型	SNV 镀锡的光泽用添加剂、能获得稳定的光泽外观	连续镀	18kg塑料容器
高速用半光泽型	FSL 镀锡的半光泽用添加剂、能获得焊锡粘附性良好的半光泽外观 ※应对YWL系统	连续镀	18kg塑料容器
高速用无光泽型	FSM 镀锡的无光泽用添加剂、具有出色的耐变色性和耐聚锡性	连续镀 非挂镀・挂镀	18kg塑料容器

※YWL系统是指有效抑制晶须的優想品牌的双层电镀系统

◇ 后处理剂

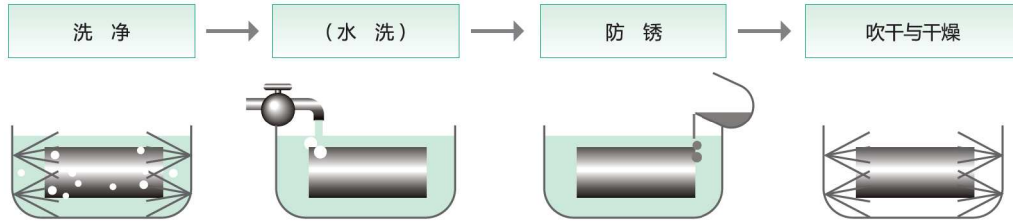
品 名	特 点	使用条件		数量・包装
		浓 度	温 度	
防变色剂	HB 抑制镀锡皮膜由于高温的变色	50 ~ 150mℓ / ℓ	40 ~ 60℃	18kg塑料容器
	RB 抑制因空气中的湿气导致的皮膜变色和焊锡粘附性的退化	50 ~ 300mℓ / ℓ	45 ~ 55℃	18kg塑料容器
镀金封孔处理剂	HS-14 封闭镀金的封孔、提高防锈能力 最适合要求高插拔性的配件	HS-14A:150-250mℓ / ℓ HS-14B:10-100mℓ / ℓ	40 ~ 60℃	18kg塑料容器 5kg塑料容器
	HS-15 封闭镀金的封孔、提高防锈能力 最适合提高耐硝酸曝气性和污痕对策	150 ~ 500mℓ / ℓ	40 ~ 70℃	18kg塑料容器

工业用洗净剂・后处理剂



■ 洗净工序

与溶剂洗净相比,水性洗净剂安全且经济 通过选择洗净方式,可适用于各种污渍和材料



■ 配件洗净剂・后处理剂

品 名	特 点	对象金属					使用条件		数量・包装
		铁	铜	锌	铝	树脂	浓 度	温 度	
FD-11	针对粘附量大的油污具有出色的中性洗净力	◎	○	○	○	○	20 ~ 200ml / ℓ	室温 ~ 70℃	18kgBIB包装
FDN-26	由于起泡少、不会因喷淋洗净而发现问题、干燥后不会发生白粉	◎	◎	○	○	○	10 ~ 100g / ℓ	60 ~ 80℃	
FD-830	强力防锈型、对铸造・锻造品具有出色的防锈功能	◎	○	○	○	○	10 ~ 30ml / ℓ	室温 ~ 80℃	
FD-28	低COD型的喷淋洗净剂 不会侵蚀铝材	◎	◎	◎	◎	○	10 ~ 100ml / ℓ	40 ~ 70℃	
FD-137N	去除各种矿物油・动植物油等污渍有奇效的洗净剂	◎	◎	◎	◎	○	10 ~ 100ml / ℓ	室温 ~ 60℃	

◎ 推荐 ○ 根据条件可以使用 - 不适合

■ 钢铁洗净剂

品 名	特 点	使用条件		数量・包装
		浓 度	温 度	
ETL用 CTL用 CAPL用	DST-25	* 1 ~ 5g / ℓ	50 ~ 80℃	20kg纸袋
EGL用	DST-571		40 ~ 50℃	
CAPL用 CGL用 ECL用	DST-55L	* 3 ~ 10g / ℓ	40 ~ 60℃	1000kg集装箱
	DST-47 (1液体型)	50 ~ 100g / ℓ	50 ~ 80℃	油罐车

* 碱并用

其它药品



■ 特殊洗净剂・防锈剂・添加剂

品 名		特 点	使用条件		数量・包装
			浓 度	温 度	
特殊洗净剂	SP-50N	铁・非铁用洗净剂、具有出色的脱脂性 不含硅酸、针对涂装等后工序不会产生粗劣的皮膜	10 ~ 50g / ℓ	50 ~ 70℃	20kg纸袋
	5000	在低温领域去除金属肥皂膜及草酸铁皮膜方面发挥卓越的效果	30 ~ 80g / ℓ	40 ~ 80℃	20kg纸袋
防锈剂	ME	铁・铁铸物用的抛光临时防锈剂 不含亚硝酸盐、低起泡、干燥快、不会留下干燥斑点	5 ~ 500ml / ℓ	50 ~ 80℃	18kgBIB包装
	M5	最适合去除酸洗的铁材料中残留的铁盐和中和临时防锈	5 ~ 20ml / ℓ	室温 ~ 90℃	20kg塑料容器
洗净添加剂	M	添加到碱性洗净液、可提高脱脂性能和延长寿命	1 ~ 5ml / ℓ	—	15kg罐
	219	添加到碱性脱脂剂、可强化洗净力 还可作为电解脱脂用的废气防止剂	0.02 ~ 4ml / ℓ	—	1kg塑料容器
酸洗添加剂	148	添加到盐酸后、可提高黑皮氧化膜、锌的剥离性能	10 ~ 60ml / ℓ	室温 ~ 50℃	20kgBIB包装
	137CR-N	添加到盐酸后、可在短时间内去除黑皮氧化膜	20 ~ 100ml / ℓ	室温 ~ 50℃	20kgBIB包装
	700A	添加到盐酸后、防止氢脆性和金属退化	0.5 ~ 1ml / ℓ	30 ~ 50℃	18kg罐
	500TO-N	添加到盐酸后、可去除粘在材料上的各种油污 此外、还将防止污渍发生	10 ~ 100g / ℓ	室温 ~ 70℃	20kgBIB包装

无铬高防锈涂层剂



■ 锌铝合金复合高防锈涂层剂

◇ 处理工序



◇ 特点

品名	特点
YC	①由锌、铝等金属离子和无铬的特殊粘合剂形成皮膜、虽然未含铬等重金属、但却具有出色的耐蚀性 ②通过组合反应型的抛光处理、可实现更高的耐蚀性、即使在受损部也会发挥出色的耐蚀性 ③具备出色的液体性、应对弹簧、螺栓类等具有凹凸的复杂形状、能降低处理时的不良率 ④通过含润滑剂的另外类型的抛光处理、可调整摩擦系数



優憩工业株式会社

日本营业所・工厂一览

由日本各地的销售工程师及时应对和满足客户的要求 遇到困难时请与最近的营业所联系

