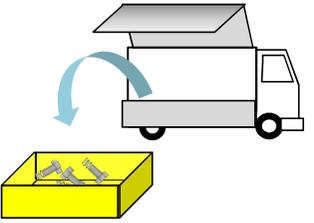
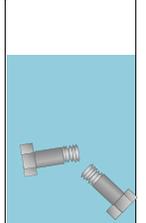
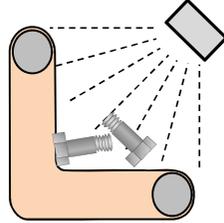
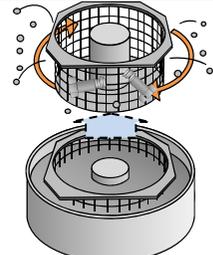
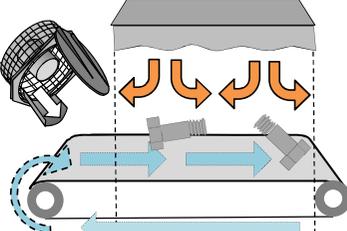
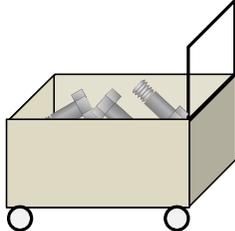
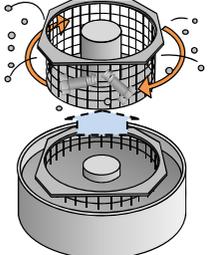
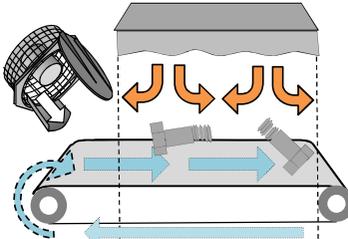
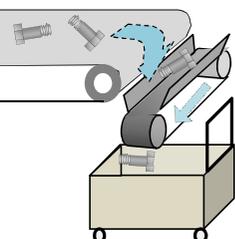
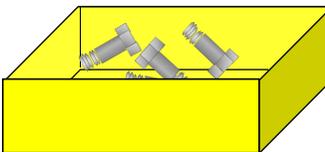


ジオメット処理工程

<p>1. 受注品受入</p> <p>処理品の受入。 (自動車・トラック・電気機器等部品)</p>	<p>2. 脱脂</p> <p>油分、ゴミ等の除去のため、塩素系洗浄剤により洗浄を行う。</p>	<p>3. ショット</p> <p>鉄球を処理物に投射し、(付着しているスラッジ、スケールの除去)塗膜密着を促進させる。</p>	<p>4. ジオメット(1COAT)</p> <p>亜鉛、アルミを主成分とした塗料を使用し、浸漬塗装を行う。余滴は遠心分離機で除去する。</p>	<p>5. 焼付(1BAKE)</p> <p>規定の温度にて焼付けを行い、塗膜を形成させる。</p>	<p>6. 冷却</p> <p>焼付けを行った処理品を常温まで冷却する。</p>
					

<p>7. ジオメット(2COAT)</p> <p>亜鉛、アルミを主成分とした塗料を使用し、浸漬塗装を行う。余滴は遠心分離機で除去する。</p>	<p>8. 焼付(2BAKE)</p> <p>規定の温度にて焼付けを行い、塗膜を形成させる。</p>	<p>9. 冷却</p> <p>焼付けを行った処理品を常温まで冷却する。</p>	<p>10. 検査</p> <p>処理結果の判定を行うため検査を行う。</p>
			

<p>11. トップコート</p> <p>製品要求事項に従い、ジオメット塗膜上にトップコートの塗膜を形成させる。(耐食性の向上)</p>	<p>12. 焼付</p> <p>規定の温度にて焼付けを行い、塗膜を形成させる。</p>	<p>13. 冷却</p> <p>焼付けを行った処理品を常温まで冷却する。</p>	<p>14. 検査</p> <p>処理結果の判定を行うため検査を行う。</p>
