

させることにより、優れた加工性が得られるメカニズムについて考察した⁵⁾。

1. 実験方法

1.1 供試材

素材には板厚 0.3mm の A1100-H24(工業用純アルミニウム)を使用した。まず市販のアルミニウム用弱アルカリ脱脂剤(炭酸ナトリウム系)に浸漬して油分を除去し、塗装下地としてりん酸クロメー

塗装したプレコートアルミニウム材の絞り加工性を比較した結果を図 4 に示す。なお、皮膜の焼付温度は 250 で一定とした。

まず、樹脂系の違いについて着目すると、ポリエステル系皮膜（P0，P30，P80）とウレタン系皮膜（U）を塗装した供試材は、絞り加工による皮膜の剥離は見られな

験に使用した P0 の皮膜は、今回実施したすべての焼付温

