

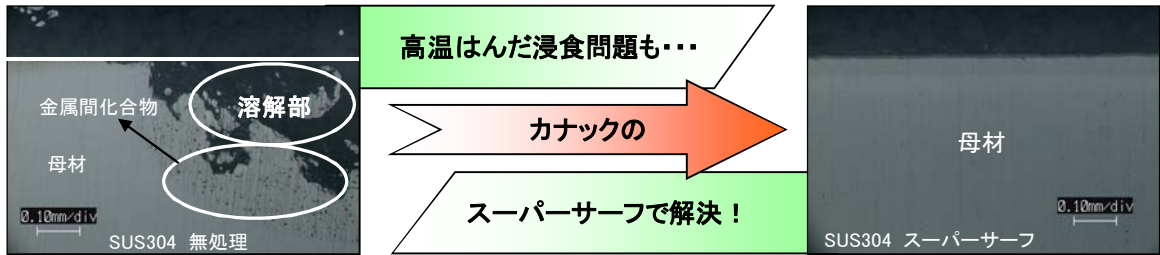


Kanuck Surface Treatment Magic

特徴

- 非鉄の熔融金属との親和性が低下できる
- 複雑な形状、深穴の中も均一に処理できる
- 反り、膨張など寸法変化が極めて少ない
- 拡散浸透処理である為、剥離が起きない
- 処理前後の表面粗さの変化が極小
- 1200HV程度の表面硬さが得られる。

400°C以上での使用環境で十分な浸食性の効果が得られなかった場合は
スーパーサーフ処理をお薦めします



スーパーサーフ 使用実例

巻き線機等の高温はんだディップ槽・治工具

高温の非鉄熔融金属治工具

さらに長寿命化を計りたい、はんだ治工具・はんだ槽等に！

従来処理との浸食量比較試験

試験概要	
はんだ材質	Sn-3Ag-0.5Cu
はんだ温度	500°C
試験方式	回転方式 60rpm
試験時間	342時間

従来処理が浸食するまで試験時間を増加し、
新処理のさらなる有効性を調査

