



Kanuc 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。

鉛フリーはんだ実用化の障害と対策案

鉛フリーはんだは一般に融点が高い為、装置部品の浸食に関する環境が悪化し、はんだ浴槽等の寿命が著しく短くなると言われている



表面処理の検討

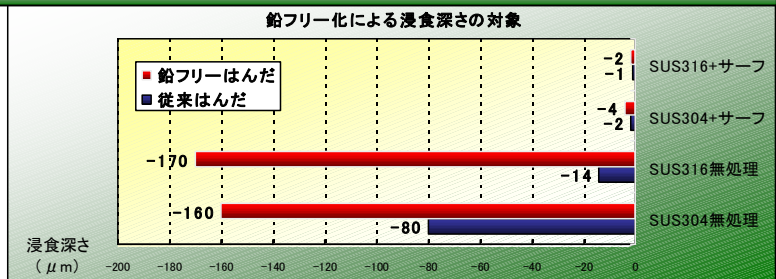
サーフ処理！

はんだ浸食試験後の断面写真

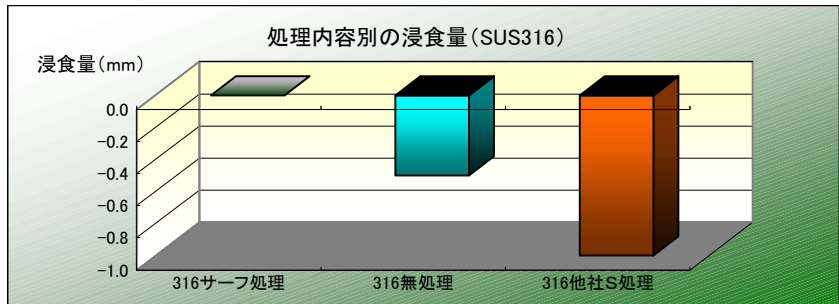
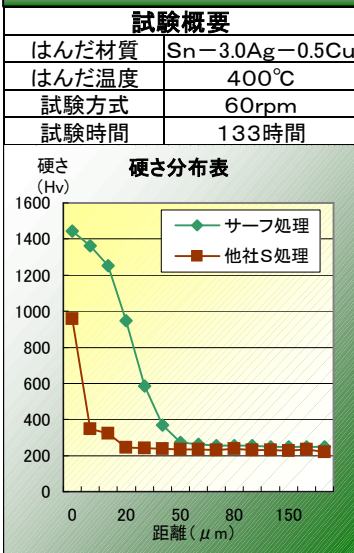
使用はんだ:	Sn-Ag-Cu	温度条件:	450℃
試験方式:	上下スライド方式(3mm)	試験時間:	60時間

鉛フリーはんだ 浸食比較試験

試験条件	
使用はんだ	従来: Su-37Pb 現在: Su-Ag-Cu
温度条件	450℃
試験時間	120時間
試験方式	上下スライド方式(3mm)
結果：鉛フリーはんだに対し 優れた浸食性を発揮！	



他社窒化処理との浸食試験の比較



画像処理装置用スクリーンの乱反射防止に効果的

特徴

- 黒色の単一色が得られ、乱反射を防止します
- 下地にカナック処理層があるので、耐摩耗性も十分に得られます