



## The Surface Treatment Kanuc Process

### 特徴

- 鉛フリーはんだ浸食対策
- 非鉄系溶湯金属との親和性が低下できる
- 複雑な形状、深穴の中にも均一に処理できる
- 処理後の溶接作業が通常に行える
- 反り、膨張、寸法変化が極めて少ない
- 超硬並みの表面硬さが得られる。(1200Hv)
- 光反射防止に優れている(画像処理用)
- 拡散浸透処理である為、剥離が起きない

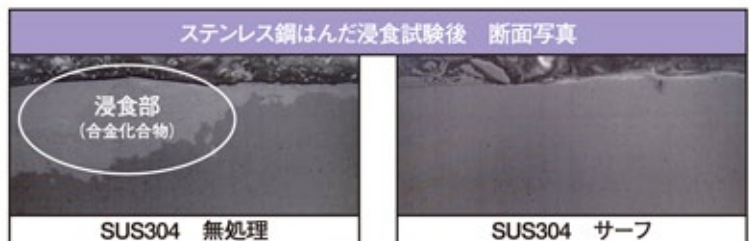
ステンレス鋼の表面にCrN層を形成させ、はんだとの親和性を低下させる事によりステンレスはんだ槽浸食を抑制。表面硬さは超硬並になるので傷防止対策効果。処理特徴である黒色を利用して、画像認識治工具の耐磨耗対策。

### 鉛フリーはんだ実用化の障害と対策

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。



表面処理の検討 **サーフ処理!**



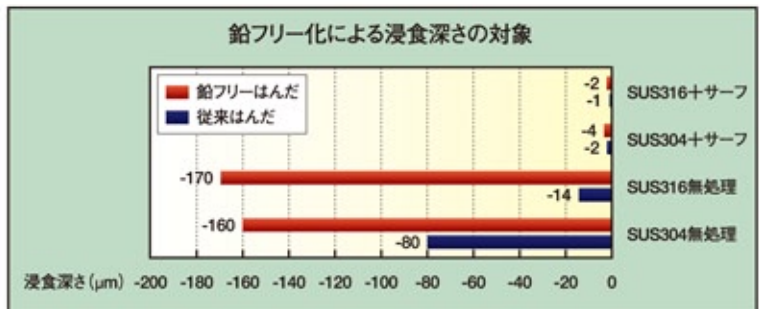
使用はんだ	Sn-Ag-Cu	温度条件	450℃
試験方式	上下スライド方式 (3mm)	試験時間	60時間

## 鉛フリーはんだ 浸食比較試験

### 試験条件

使用はんだ	従来はんだ Sn-37Pb 鉛フリーはんだ Sn-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耐熱(浸食)性を発揮!



## 他社窒化処理 浸食比較試験

### 試験条件

はんだ材質	Sn-3.0Ag-0.5Cu
はんだ温度	400℃
試験時間	133時間
試験方式	回転方式 (60rpm)

