

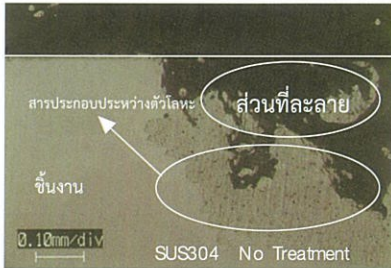


The Surface Treatment KANUC Process

คุณสมบัติ

- ไม่เกิดชั้นสีขาว (เหล็กไนไตรต์) ก่อตัว
 - มีการแหงหรือล่อนน้อย
 - หลังจากทำกรรมวิธีแล้วนำไปเชื่อมได้สะดวก
 - ทำกรรมวิธีผสมกันได้
- เคลือบชิ้นงานที่มีรูปร่างซับซ้อนหรือในรูลึกได้สม่ำเสมอ
- เปลี่ยนแปลงรูปร่าง เช่น เย็นหรือบวมน้อยมาก
- ความหยาบของผิวหลังทำกรรมวิธีเปลี่ยนแปลงน้อยมาก
- สามารถใช้งานได้อย่างต่อเนื่อง โดยไม่ทำลายความเหนียว

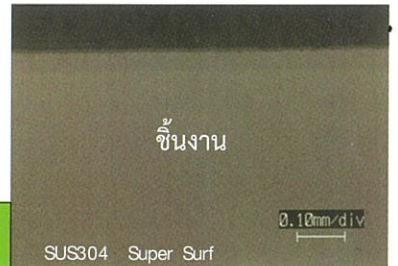
กระบวนการที่เพิ่มความต้านทานการกัดกร่อนสูงกว่าคานิกซ์ W มีประสิทธิภาพสูงแม้ใช้ในอุณหภูมิสูงตั้งแต่ 400°C ขึ้นไป



ปัญหาการกัดกร่อนของตะกั่วบัดกรีในอุณหภูมิสูง

KANUC

สามารถแก้ไขได้ด้วย Super Surf



ตัวอย่างกรณีการใช้ Super Surf

เงื่อนไขการทดสอบ : สำหรับ Tooling ในถังตะกั่วบัดกรีที่มีอุณหภูมิสูงของเครื่องพันคอยล์ (Coil Wiring Machine)
 สำหรับ Tooling โลหะชนิดอื่นที่มีจุดหลอมเหลวสูง
 สำหรับ Tooling หรือถังตะกั่วบัดกรีอื่นๆ เพื่อยืดอายุ เป็นต้น

ทดสอบและเปรียบเทียบระดับการกัดกร่อนในกรรมวิธีต่างๆ

เงื่อนไขการทดสอบ

ตะกั่วบัดกรีที่ใช้	Sn-3Ag-0.5Cu
อุณหภูมิ	500°C
ระยะเวลาทดสอบ	342 ชั่วโมง
วิธีทดสอบ	วิธีหมุน (60rpm)

เพิ่มระยะเวลาในการทดสอบ
และสังเกตประสิทธิภาพกรรมวิธีใหม่

