

# 取扱い被膜一覧

対応めっき種	特徴/用途	処理槽サイズ(mm)			備考/材質	最大重量(Kg)	作業方法(※1)			
		L	B	H			R	B	C	
化学めっき	無電解ニッケル(Ni-P)	精密な厚さ管理ができ、寸法精度はめっき厚の約10%での管理も可能。熱処理を行うことで結晶構造が変わり、HRC52がHRC58程度にまで硬くなる。材質を問わずあらゆるものへ処理が可能。マグネシウム・チタン・セラミックス・超鋼等の難素材への対応も御相談賜ります。	1000 (1600)	1000 (450)	1000 (900)	Fe	500 (100)	○	○	○
			600	600	600	Cu	100	○	×	○
			800	500	800	Al	200	○	×	×
			600	600	600	SUS	200	○	×	△
	Mシリーズ	鉛・ビスマスフリー無電解ニッケル・合金めっき・分散めっき被膜。	1000	1000	1000	左記サイズは最大浴槽サイズになります。また、前処理槽サイズは、材質により異なります。(上記無電解Niに準拠)	200	○	-	-
	シンフロンシリーズ	無電解ニッケル被膜へPTFE微粒子を分散させた機能性分散めっき被膜。	880	630	800			○	×	△
シンコートシリーズ	Ni-B、Ni-W-B等の機能性合金めっき被膜。	500	380	700	○			×	△	
シンジットシリーズ	無電解ニッケル被膜へセラミックス微粒子を分散させた機能性分散めっき被膜。	490	270	700	○			×	△	
黒色無電解Ni	無電解ニッケルめっきを酸化・エッチング処理で黒色化させた被膜。KSB・KSWの2種類。	500	400	500	○	×	×			
電気めっき	ニッケル	銅めっきと同じようにクロムの下地に使用される。Ni-Pと比べ、光沢がある被膜。	600	600	600	Fe-Cu-Al-SUS <sup>(※2)</sup>	20	○	○	○
	黒ニッケル	光沢のある黒色被膜。被膜の厚さは0.5μm以下。変色・ムラが起り易い。	500	400	700	Fe-Cu-Al-SUS <sup>(※2)</sup>	100	○	×	×
	装飾クロム	下地にNi-Pを施すことにより、高い寸法精度を持った耐蝕性被膜も可能。	600	600	600	Fe-Cu-Al-SUS <sup>(※2)</sup>	20	○	×	×
	亜鉛	3価クロメート(有色・黒色・ROHS対応)製品形状・サイズについてはご相談ください。	自動バレルライン(φ400×L600)			Fe-SUS	-	×	○	×
	金	Co:0.3wt%含有の硬質金めっき。用途:導電性、光反射、熱伝導、ハンダ付け性等。	340	340	530	Fe-Cu-Al-SUS <sup>(※2)</sup>	20	○	○	○
	銀	半光沢銀めっき。用途:かじり防止、導電性、ハンダ付け性、抗菌性等。	340	300	280	Fe-Cu-Al-SUS <sup>(※2)</sup>	20	○	○	○
	銅	ニッケル及びクロムの下地処理に使われる。用途:導電性、熱伝導性、防炭、肉盛り性等。	600	600	600	Fe-Cu-Al-SUS <sup>(※2)</sup>	20	○	○	○
化成処理	黒染	鉄素地に黒色の酸化被膜を付ける。被膜は非常に薄く、1μm以下。処理後防錆油を付けないと耐蝕性が低下してしまう。素材に熱処理や、ワイヤーカット・レーザー加工がされている物は完全な黒色にならない。	800	800	450	Fe	200	○	△	○
			2800	700	450	黒皮・錆なし				
	BBR	銅・真鍮素材の黒染。無光沢のピロード状の被膜になる。用途:反射防止性等。	400	400	250	Cu	30	○	×	△
	BST	ステンレス材の黒染。無光沢の外観になる。また、若干粉状のスマットが発生する。	800	650	250	SUS	30	○	×	△
	リン酸亜鉛	リン酸亜鉛の被膜が析出される。外観はザラザラした表面になり、一般的には、塗装の密着性を上げる為の下地処理に使われる。基本的に防錆油を付ける。被膜厚さは20~40μm。	800	800	600	Fe	200	○	△	○
			1500	650	600	黒皮・錆なし				
リン酸マンガン	リン酸マンガンの被膜で、パーカーより微細な表面になる。潤滑性・耐摩耗を持つ。	800	800	600	Fe	200	○	△	○	
ボンデライト	5μm以下のリン酸亜鉛被膜。粒子がキメ細かく、電着塗装の下地処理に使用される。	800	800	600	Fe	200	○	△	○	



※1 作業方法/R⇒ラック方法、B⇒バレル方法、C⇒カゴ方法/○⇒適応、△⇒条件により一部適応、×⇒不適合(弊社設備に対する適合・不適合になります)  
 ※2 Alは下地に無電解ニッケルを必要とし、カゴ・バレル方法は不可