

ユニクロからクロメートへの切換

- ◎ 先にMiNi通信S.49.3.15号とS49.4.5号でお知らせしてありますが、その後もネグロスでは引続き種々の表面処理について防蝕性などの実験研究をおこない品質向上に勉めております。
- ◎ なかでも電気亜鉛めっきについては、J I S H 8 6 1 0 43項の塩水噴霧試験(1日8時間噴霧16時間休止のくり返し)をおこなうほか各環境下における暴露試験など行っております。
- ◎ 電気亜鉛めっき後の処理で**ユニクローム**処理品(クロームに似た銀色)は上記塩水噴霧試験において、**2サイクル**位で白錆の発生を見ることが多いのに対し、**クロメート**処理品(クローム酸などに浸漬し表面に金色に似た被膜を形成させたもの)は**白錆発生までに4サイクル以上と約2倍以上の時間を要し**、その防錆力の強さが実証されています。
- ◎ このほか暴露試験においても、ユニクロに対しクロメートは歴然たる強さを発揮しております。以上の観点からネグロスでは今後電気めっき製品でレースウェイのボックスなど特に美観を重視する製品以外は順次**クロメートに切換**えてゆきますのでご了承下さい。(製造G. T)

新製品アルミ製ケーブルラックの電蝕防止用附属品ARS-D

アルミ製ケーブルラックを鉄製のブラケットやハンガーなどで支持する場合に、鉄とアルミニウムでは、**約0.25電位ボルトの電位差があり、接続部分が腐蝕することがあります**。特に振動やアルミの伸縮などで表面処理がはがれる恐れがある場合には、電蝕防止のため**新製品ARS-D**をご使用下さい。(技術T. I)
(資料ご希望の方は本社広報室へご請求下さい)