

# -FP- ファインパシベート

SUS410 ドリルねじに最高の耐食性を！

SUS410 高密度不導体被膜形成技術

塩水噴霧試験 1000 時間達成

 ケーエム精工株式会社

【本社営業部】 〒578-0982 大阪府東大阪市吉田本町 1 丁目 10 番 16 号

【中部営業所】 〒518-0131 三重県伊賀市ゆめが丘 7 丁目 5 番 6 号

【東京営業所】 〒101-0031 東京都千代田区東神田 2 丁目 8 番 4 号 東神田サンコービル 6 階

TEL : 072-966-4466 / FAX : 072-966-6677

TEL : 0595-22-2200 / FAX : 0595-22-2228

TEL : 03-5669-0142 / FAX : 03-5669-0143

[URL] <http://www.kmseiko.co.jp> [mail] [info@kmseiko.co.jp](mailto:info@kmseiko.co.jp)

# -FP- ファインパシベート

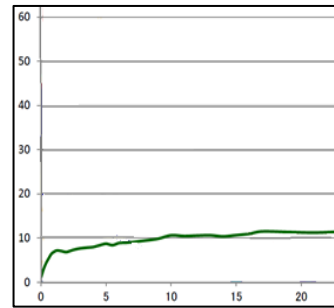
## 特徴

- ・素材は一般の SUS410 の為、強度、物性は従来と同一
- ・特殊なコーティング処理なしで塩水噴霧試験 1000 時間を達成  
「(地独)大阪府立産業技術総合研究所 依頼試験受付番号平成 26 年 02-02549 による」
- ・自社パシベート処理設備で徹底した品質管理

パシベート処理の最適化により、ねじ表面に従来よりもクロム量の多い不導体被膜をつくります。

高密度不導体被膜は、従来のパシベートより強固であり、腐食因子からねじの表面を徹底的に守ります。

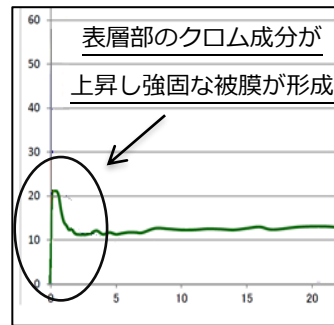
X線光電子分光分析による表面クロム濃度の違い



通常の SUS410

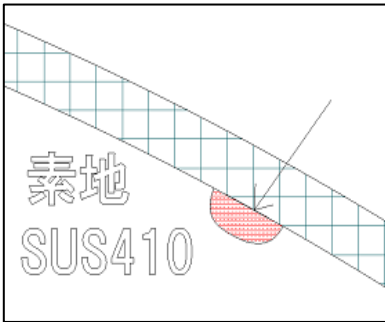


ファインパシベート  
処理後

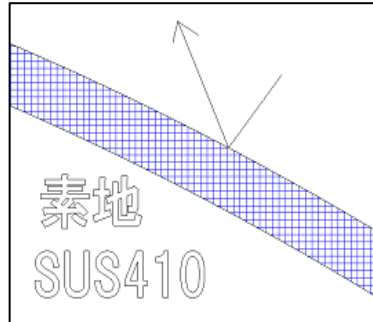


Cr クロム

従来のパシベート



ファインパシベート



SUS410 製ドリルねじは、素材の Cr 量が少ない上に熱処理により表面硬化層の Cr 量が減少するため、表面に耐酸化被膜を形成しにくい欠点があります。SUS410 でも綿密な耐酸化被膜を形成する。それがファインパシベートです。

## 比較試験結果

	ファインパシベート	従来のパシベート	他社高耐食表面処理
耐食性※ 塩水噴霧試験 JIS Z 2371	1000時間以上	24時間*	1000時間以上*
ねじ材料	SUS410	SUS410	SUS410特殊材料
コスト	従来品と同価格	高価	
塩水噴霧試験 1000時間経過 後の外観			

※ねじ頭部に赤錆の発生が確認できるまでの時間

※弊社内試験にて確認