

## 接合方法

アルミニウム同士を焼きなまし温度以下で接合可能、工程も簡単

### 概要

アルミニウムの接合は、従来技術として、ろう付(ブレージング)やはんだ付(ソルダーリング)があるが、Al表面に形成されている酸化被膜がろうの濡れや流動を阻害するため、フラックスを用いて酸化被膜を除去する事が必要である。ろう付において、塩化物系のフラックスが残存すると水分を吸収し母材や継手部に腐食が発生するため、熱水(80度から100度)によって除去し、完全に除去するには酸処理を行うのが一般的である。よって、①酸処理やその後の洗浄工程には各々設備が必要となり生産コストが増加する事。②洗浄を完全に行うための酸洗が部品形状に依存し、洗浄が不十分でないこと腐食が起こる事。③ろう付けにより600度程度まで加熱されるため、非熱処理合金のろう付継手の強度は母材の軟質材まで低下してしまう事、といった問題が存在する。

本発明は、上記①から③の問題を解決するAl新規拡散接合に関するものである。

### 効果・応用例

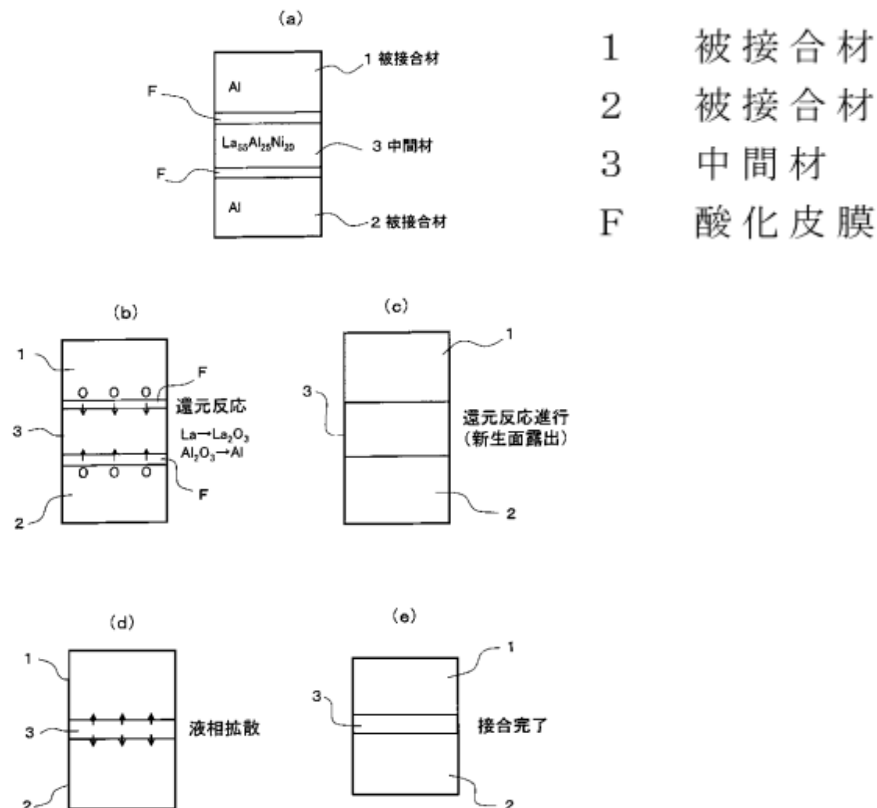
- ・Al系材料の同士の接合に対し、Al焼きなまし温度以下で接合可能
- ・フラックスの使用・接合後の洗浄が不要 → コスト削減

### 特許データシート

特許番号(整理番号): 特許5398294 (T08-146)

特許5398293 (T08-147)

発明者: 木村 久道、関 一郎、井上 明久



### 連絡先

株式会社 東北テクノアーチ

TEL 022-222-3049 FAX 022-222-3419

お問い合わせは、[こちら](#) からお願い致します。