

スパック SPAC処理 (ステンレス製品対応 超耐食表面改質処理)

ステンレス鋼は、酸素のような酸化剤が存在する環境下(大気中など)において酸化被膜を自己形成し、錆びにくくなる性質を持っています。しかし、錆びにくさの度合いは鋼種により異なり、また同じ鋼種であっても加工などによる表面破壊により腐食が進行することがあります。SPAC (スパック) 処理とは、加工により破壊された表面状態を独自の前処理により回復したうえで、強固なクロム酸化物により耐食層を生成させ、さらに後処理において生成した耐食層の安定強化をはかる、画期的なステンレス専用の表面改質処理技術です。

塩水噴霧試験 (JIS Z 2371) 結果



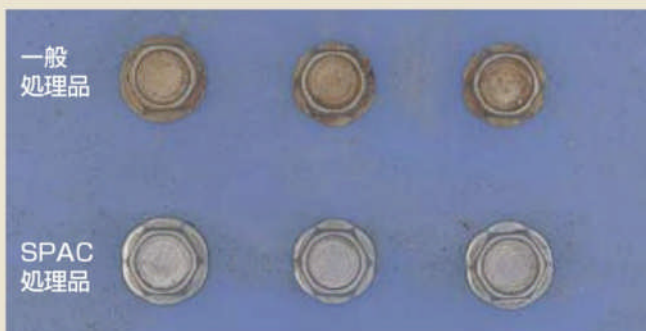
●数時間でねじ部より錆びが発生し、時間の経過とともに錆が多量に増加。



●1,080時間を過ぎても錆びの発生がなかった。

加工方法	ヘッダー→先付け→転造→熱処理	材質	鋼種名	Cr	C	Si	Mn	P	S
			SUS410	13%	0.15以下	0.1以下	0.1以下	0.04以下	0.03以下

暴露試験結果



試験期間:2年間 試験場所:工場地域(自社屋外暴露試験場)

試験経過

一般処理品

試験後、約1カ月で頭部およびねじ部の一部より薄状の錆が微量発生し、その後の期間の経過とともに、全面に錆が広がった。塩水噴霧試験では、錆は孔食となって進行するが、噴霧試験では全面錆びの形で進むのが特徴である。これは、SO_x(イオウ酸化物)、NO_x(チッソ酸化物)などが腐食要因となっていると思われる。

SPAC (スパック) 処理品

試験期間2年において、外観の腐食・錆びの発生は全く見られなかった。