

工程省略でCO₂削減に貢献

アモルファス箔ろう材



特長

- ・使用量はペーストの約1/2
- ・欠陥が少なく接合信頼性が高い
- ・長期保管が可能

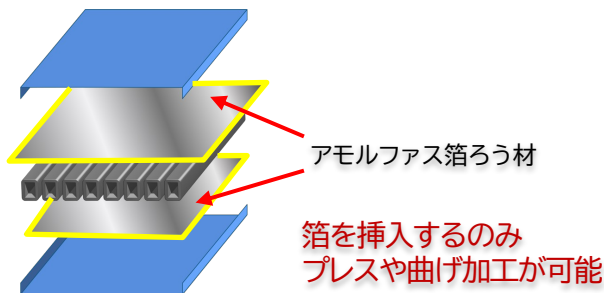
用途

- ・EGRクーラー
- ・プレート式熱交換器
- ・メタル担体

■ 接合工程の比較（EGRクーラーの例）

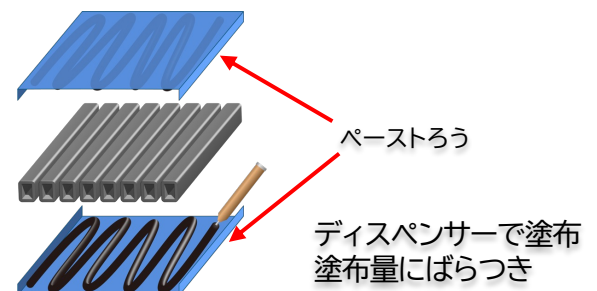
アモルファス箔ろう材の場合

箔厚25 μ mで使用量削減。
バインダーを含まないため、工程省略
でき、真空炉も傷めない。



ペーストラう材の場合

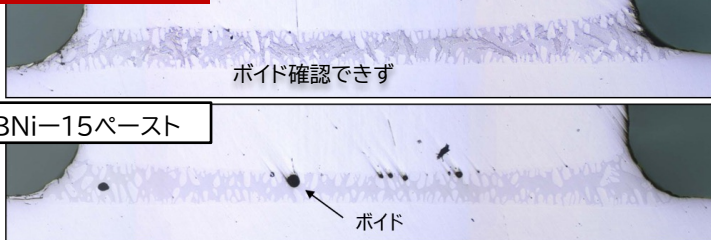
Ni粉粒径が ϕ 50 μ m以上と大きく
使用量が多くなる。
脱バインダー工程が必要。



■ 接合面のボイド比較（箔ろう材 vs ペースト材）

ステンレス鋼SUS316の接合後の断面(当社比較)

MBF67箔



■ 使用量削減率の比較(当社比)

Ni系ろう材	ろう材厚さ (μ m)	正味ろう材 使用量(g)	使用量 削減率(%)
MBF67箔	38.1	2.309	30
MBF67箔	25.4	1.560	53
BNi-15ペースト	-	3.308	100

問合せ窓口

株式会社プロテリアル

パワーエレクトロニクス事業部

東京都江東区豊洲5-6-36 豊洲プライムスクエア

