

アモルファス箔ろう材

Amorphous alloy for BRAZING FILLER METALS

省エネ製法である超急冷法により製造される箔状ろう材です。
用途に応じて各種成分系のろう材を提供いたします。

This is a foil-shaped brazing material manufactured by the ultra-rapid cooling method, which is an energy-saving manufacturing method.
We offer brazing filler metals with various materials depending on the application.



概要 Overview

箔ろう材はバインダーを含まず、接合層には、脱バインダー工程に起因するボイド(空洞)がほとんど形成されず、高い信頼性を有する接合体が得られます。

The foil brazing material does not contain a binder, and voids (cavities) caused by the binder removal process are hardly formed in the bonding layer, resulting in a highly reliable bonded body.

特徴 Feature

- ・ペースト対比使用量を50%程度まで削減
・ Compared to paste, the amount used is reduced to about 50%
- ・延性があるため、プレスや曲げ加工が可能
・ Due to its ductility, it can be pressed and bent
- ・バインダーを含まないため、ペーストに比べ長期保管可能
・ Since it does not contain a binder, it can be stored for a long time compared to paste.
- ・脱バインダー工程の省略によりCO₂排出量を削減可能
・ MCO₂ emissions can be reduced by omitting the binder removal process

用途 Applications

- ・高効率給湯器用プレート式熱交換器
- ・各種産業用熱交換器
- ・EGRクーラー
- ・メタル担体
- ・Plate heat exchanger for high-efficiency water heater
- ・Various industrial heat exchangers
- ・EGR cooler
- ・Metal carriers

使用量削減率の比較(当社比)

Comparison of usage reduction rate (compared to our company)

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(%)
BNi-15ペースト	—	3.308	100
MBF67箔	38.1	2.309	30
MBF67箔	25.4	1.560	53

接合面のボイド比較(箔ろう材 vs ペースト材)

Comparison of voids on joint surfaces (brazing foil material vs paste material)

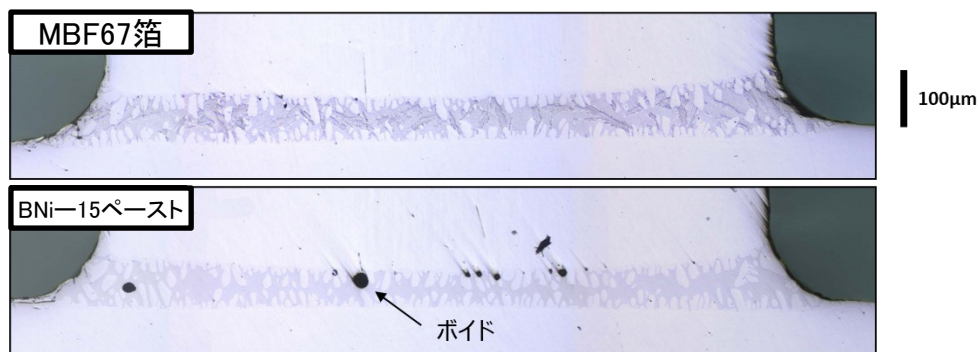


図: ステンレス鋼SUS316の接合後の断面(当社比較)

Figure: Cross section of stainless steel SUS316 after welding (our comparison)

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

