

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 特 許 公 報 (B 2)

(11) 特許番号

特許第3438030号
(P3438030)

(45) 発行日 平成15年8月18日 (2003. 8. 18)

(24) 登録日 平成15年6月13日 (2003. 6. 13)

(51) Int.Cl.⁷

識別記号

F I

C 2 5 D 5/50

C 2 5 D 5/50

請求項の数 5 (全 5 頁)

(21) 出願番号 特願2001-180159(P2001-180159)
(22) 出願日 平成13年6月14日 (2001. 6. 14)
(65) 公開番号 特開2002-371398(P2002-371398A)
(43) 公開日 平成14年12月26日 (2002. 12. 26)
審査請求日 平成13年6月14日 (2001. 6. 14)

特許法第30条第1項適用申請有り 平成13年5月22日～
23日 社団法人日本熱処理技術協会開催の「第52回 (平
成13年春季) 日本熱処理技術協会講演大会」において文
書をもって発表

前置審査

(73) 特許権者 500494204
鈴鹿工業高等専門学校長
三重県鈴鹿市白子町
(72) 発明者 兼松 秀行
三重県鈴鹿市桜島町5丁目3番地の1
(72) 発明者 小林 達正
三重県四日市市泊村1128-69
(72) 発明者 沖 猛雄
愛知県津島市天王通り3-39
(74) 代理人 100072051
弁理士 杉村 興作
審査官 日比野 隆治

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 すず-亜鉛合金膜の製造方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】 所定の基板上に、厚さ10μm～50μmのすず層と厚さ10μm～50μmの亜鉛層とをそれぞれ順次に析出させて、前記すず層と前記亜鉛層とからなる多層膜を形成した後、この多層膜を所定の温度で加熱することにより、すず-亜鉛合金膜からなる航空機用耐食性部材を製造することを特徴とする、耐食性部材の製造方法。

【請求項2】 前記加熱は、すずの融点以上で行うことを特徴とする、請求項1に記載の耐食性部材の製造方法。

【請求項3】 前記多層膜は、前記亜鉛層と前記すず層とがこの順に積層されてなることを特徴とする、請求項1又は2に記載の耐食性部材の製造方法。

【請求項4】 前記すず層及び前記亜鉛層は、電気メッ

キ法により析出させることを特徴とする、請求項1～3のいずれか一に記載の耐食性部材の製造方法。

【請求項5】 前記すず-亜鉛合金膜は、すず及び亜鉛からなる固溶体及び共晶合金の少なくとも一方を含むことを特徴とする、請求項1～4のいずれか一に記載の耐食性部材の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、すず-亜鉛合金膜の製造方法に関し、詳しくは航空機の耐食用として好適に用いることのできるすず-亜鉛合金膜の製造方法に関する。

【0002】

【従来技術】 すず-亜鉛合金膜は、耐食用カドミウムめっき膜の代替としてここ数年注目されてきた。カドミ

ウムめっき膜自体は優れた耐食性を具えており、現在においては、航空機材料などに用いられている。しかしながら、カドミウムは、環境に有害な元素として、その使用については、現在も規制が比較的厳しく、今後においてもその規制が強化される方向にある。この意味から、代替めっき膜としてのすず - 亜鉛合金膜の重要性は今後ますます増すと考えられる。

【0003】従来の技術においては、このすず - 亜鉛膜を水溶液からの合金電析を用いて製造する。そのため、二つの異なる金属の電析を、同一の電位で可能ならしめねばならず、様々な工夫が要求されていた。また、使用される化学種も限定され、さらには、環境性に反するような添加剤なども必要とされていた。

【0004】さらに、水溶液中からの電析によって得た合金膜は、熱的に非平衡な相を含む場合があり、前記合金膜を使用する際の摩耗や加熱などによって前記非平衡相が他の安定相へ移行する場合が生じ、使用中において前記合金膜の特性が変化してしまう場合が生じていた。このため、前記合金膜に対して所定の目的で付与していた機能が使用中において変化してしまい、目的とする機能性を十分に得ることができないという問題もあった。

【0005】また、特開平01-165791号公報には、鋼板の表面に亜鉛及びすずを所定量メッキした後加熱処理を施し、前記すずを前記亜鉛中に溶融拡散させて、すず - 亜鉛合金膜を作製する技術が記載されている。しかしながら、この技術では、前記合金膜中で亜鉛が濃度勾配を有するようになるため、すずと亜鉛とを完全に合金化させることができない。このため、上述したように、使用中においてその特性が変化してしまい、目的とする機能性を十分に発揮することができないという問題があった。

【0006】本発明は、すずと亜鉛とを完全に合金化させることにより、長期間安定して高い耐食性などの諸機能を保持することのできる、航空機用のすず - 亜鉛合金膜を製造する方法を提供することを目的とする。

【0007】

【課題を解決するための手段】上記目的を達成すべく、本発明は、所定の基板上に、厚さ10 μ m~50 μ mのすず層と厚さ10 μ m~50 μ mの亜鉛層とをそれぞれ順次に析出させて、前記すず層と前記亜鉛層とからなる多層膜を形成した後、この多層膜を所定の温度で加熱することにより、すず - 亜鉛合金膜からなる航空機用耐食性部材を製造することを特徴とする、耐食性部材の製造方法に関する。

【0008】本発明者らは、すずと亜鉛とが完全に合金化し、均一かつ安定なすず - 亜鉛合金膜を得るべく鋭意検討を実施した。その結果、前記合金膜の構成元素であるすず及び亜鉛からなる各層を積層させて多層膜を形成した後、この多層膜を所定温度に加熱することによって前記各層間で拡散を生じさせることによって、すずと亜

鉛とが均一に合金化し、長期間の使用において優れた耐食性を保持することを見出した。

【0009】すなわち、本発明の方法によれば、前記すず層を構成するすず元素と前記亜鉛層を構成する亜鉛元素との拡散を通じて、間接的にすず - 亜鉛合金膜を製造するものである。

【0010】このように、本発明の方法によれば、加熱によるすず元素及び亜鉛元素の拡散を通じて前記合金膜を製造するため、たとえ熱的に非平衡な層が存在していたとしても、加熱拡散過程における加熱によって安定な平衡相へ移行してしまう。このため、従来のすず及び亜鉛の同時電析によって得た合金膜と異なり、非平衡相が含まれなくなるため、使用中における前記合金膜の特性変化を極めて効果的に抑制することができる。したがって、前記合金膜に当初付与した耐食性などの諸機能を長時間に亘って維持することができ、航空機に対して好適に用いることができるようになる。

【0011】また、拡散温度及び拡散時間を適宜に調節することにより、すず及び亜鉛同士をほぼ完全に合金化することができるため、長期間の使用において組成変化が生じることもない。したがって、このことから、前記合金膜に付与した耐食性などの諸機能を長時間に亘って維持することができる。

【0012】

【発明の実施の形態】以下、本発明を発明の実施の形態に基づいて詳細に説明する。本発明においては、すず層と亜鉛層とからなる多層膜を形成した後、この多層膜を所定温度以上で加熱することが必要であるが、この加熱温度はすずの融点以上であることが好ましい。これによって、すず層が溶解して液相となり、この液相が前記亜鉛層中に速やかに拡散するため、すず - 亜鉛合金膜を比較的短時間で簡易に形成することができる。

【0013】例えば、すずの融点以上で上記加熱処理を実施した場合は、所望するすず - 亜鉛合金膜を得るために要する加熱時間は、数時間程度であるが、すずの融点より低い温度で前記加熱処理を実施した場合は、所望するすず - 亜鉛合金膜を得るためには、数日間の時間を要する。

【0014】また、加熱温度の上限については特に限定されるものではなく、前記加熱操作を行う炉や制御系全体の特性などに依存して決定される。一般には400程度である。また、この温度を超えて加熱処理を実施しても、得られるすず - 亜鉛合金膜の特性上の変化はほとんど見られない。なお、すずの融点は約232である。

【0015】また、すず層と亜鉛層とからなる多層膜において、これら層の積層順序は特に限定されるものではないが、前記亜鉛層と前記すず層とがこの順に積層されていることが好ましい。

【0016】前記多層膜がすず層上に亜鉛層が積層され

た構成を有するとすると、最初に所定の基板上にすず層を例えば電析によって形成した後、前記すず層上に例えば硫酸亜鉛などのような強酸性浴を用いて亜鉛層を形成する。したがって、この亜鉛層を形成する間に、前記すず層は前記強酸性浴に長時間浸漬されることになり、その結果、すず層が溶解してその厚さを大きく減じてしまう。

【0017】このため、このような多層膜を用いてすず-亜鉛合金膜を形成すると、合金膜中に占めるすずの量が減少し、得られる安定相の種類も限定されてしまう。したがって、所望のすず含有量を得たい場合には、減じられる厚さを考慮してその分の厚さを補い、比較的厚いすず層を形成する必要がある。

【0018】一方、上記のような好ましい態様にしたがって、前記多層膜を亜鉛層及びすず層をこの順に積層して形成する場合においては、上述のようにすず層が強酸性浴によってその厚さを減じられることがないため、すず層の形成をより簡易に行うことができる。

【0019】また、前記多層膜を構成するすず層の厚さは、10～50 μm に設定し、同じく亜鉛層の厚さは、10～50 μm に設定する。これによって、後の加熱処理によって各種の安定な相からなるすず-亜鉛合金膜を得ることができる。また、上記のような厚さのすず層及び亜鉛層は、例えば、電析によって上記各層を形成する場合、形成条件の変動幅をある程度許容することができる。すなわち、すず層及び亜鉛層を形成する際の電析条件が、前記各層の形成中に若干変動したとしても、上記厚さの範囲内にほぼ収めることができる。

【0020】上記すず層及び亜鉛層は、所定の基板上に析出させることによって形成するが、その形成手段は特に限定されない。しかしながら、操作性が簡易であること、及び厚い層を比較的短時間で形成することができることから、電界メッキ法を用いた電析によって形成することが好ましい。

【0021】すず層を電界メッキ法によって形成する場合、硫酸酸性浴、メタノスルホン酸浴、テトラフルオロホウ酸浴などの酸性浴やアルカリ浴などの電気メッキ浴を好ましくは用いることができる。一方、亜鉛層を電界メッキ法によって形成する場合、硫酸亜鉛及び塩化亜鉛を主成分とする電気メッキ浴などを用いることができる。

【0022】以上のような工程を経ることによって、熱的に非平衡な相を含まず、均一に合金化された安定なすず-亜鉛合金膜を形成することができる。そして、特に、前記合金膜が安定相として、すず及び亜鉛の固溶体並びに共晶合金の少なくとも一方を含むことが好ましい。これによって、合金膜の特性、その結果として合金膜に付与される機能性を長時間保持することができる。

【0023】

【実施例】以下、本発明を実施例において具体的に示

す。

(実施例1) 基板として板厚2mmの純鉄を用い、4.2%ホウフッ化水素酸18ml、4.4.6%ホウフッ化すず2ml、ポリエチレングリコール(分子量2000)15mgを含む総量300mlのフルオロホウ酸浴中に浸漬し、1A/dm²の電流密度で5分間定電流電解することによって、前記純鉄上にすず層を厚さ30 μm に電析させた。

【0024】次いで、表面に前記すず層を有する前記純鉄を、塩化亜鉛137g、ホウ酸10g、塩化ナトリウム5g、及び硫酸アルミニウムを含む総量300mlの亜鉛メッキ浴中に浸漬し、このメッキ浴を40に加熱するとともに、20A/dm²の電流密度で5分間電析し、前記すず層上に亜鉛層を厚さ50 μm に電析させて、前記すず層と前記亜鉛層とからなる多層膜を形成した。この際、最初に析出した厚さ30 μm のすず層が前記ワット浴中で溶解し、数 μm の厚さに減じられることが確認された。

【0025】次いで、前記多層膜をこの多層膜が形成されている純鉄ごと電気炉中に挿入し、350及び450の温度で3時間加熱した。その結果、3時間に加熱処理後においてすず層は完全に消失し、亜鉛層中に拡散していることが確認された。図1は、350で3時間加熱して得た合金膜のX線回折プロファイルであり、図2は、450で3時間加熱して得た合金膜のX線回折プロファイルである。図1及び図2から明らかなように、加熱処理後において、すず及び亜鉛に関連した回折ピークのみが観察され、すず-亜鉛合金層が観察されないことから、前記合金膜中において、すず及び亜鉛が固溶体及び共晶からなる混晶の状態で存在していることが分かる。

【0026】(実施例2) 基板として板厚2mmの純鉄を用い、これを塩化亜鉛137g、ホウ酸10g、塩化ナトリウム5g、硫酸アルミニウム10gを含む総量が300mlの亜鉛メッキ浴中に浸漬し、20A/dm²の電流密度で5分間電析し、前記純鉄基板上に亜鉛層を厚さ50 μm に電析させた。

【0027】次いで、4.2%ホウフッ化水素酸18ml、4.4.6%ホウフッ化すず2ml、ポリエチレングリコール(分子量2000)15mgを含む総量300mlのフルオロホウ酸浴中に浸漬し、1A/dm²の電流密度で5分間定電流電解し、すず層を厚さ30 μm に電析させ、亜鉛層及びすず層がこの順に積層された多層膜を形成した。

【0028】次いで、前記多層膜をこの多層膜が形成されている純鉄ごと電気炉中に挿入し、350及び450で3時間加熱した。その結果、加熱処理後においてすず層が消失して亜鉛層中に拡散していることが確認された。

【0029】図3は、350で3時間加熱して得た合

金膜のX線回折プロファイルであり、図4は、450で3時間加熱して得た合金膜のX線回折プロファイルである。図3及び図4から明らかなように、加熱処理後において、すず及び亜鉛に関連した回折ピークのみが観察され、すず-亜鉛合金層が観察されないことから、前記合金膜中において、すず及び亜鉛が固溶体及び共晶からなる混晶の状態で存在していることが分かる。

【0030】以上、具体例を挙げながら発明の実施の形態に基づいて本発明を詳細に説明してきたが、本発明は上記内容に限定されるものではなく、本発明の範疇を逸脱しない限りにおいてあらゆる変形や変更が可能である。

【0031】

【発明の効果】以上説明したように、本発明によれば、熱的に非平衡な相を含まないとともに、均一に合金化し

た、安定なすず-亜鉛合金膜を得ることができる。したがって、この合金膜を使用する際の摩耗や加熱などによる前記合金膜の特性変化を抑制することができる。このため、前記合金膜に付与した耐食性などの諸機能を長時間に亘って維持することができる。

【図面の簡単な説明】

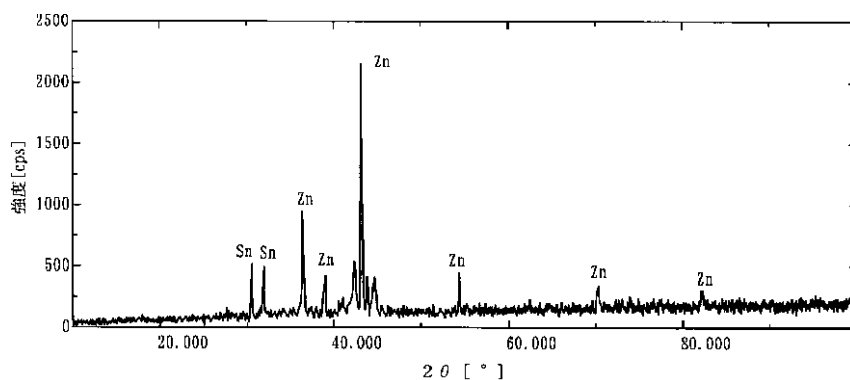
【図1】 本発明の製造方法によって得たすず-亜鉛合金膜のX線回折プロファイルの一例である。

【図2】 本発明の製造方法によって得たすず-亜鉛合金膜のX線回折プロファイルの他の例である。

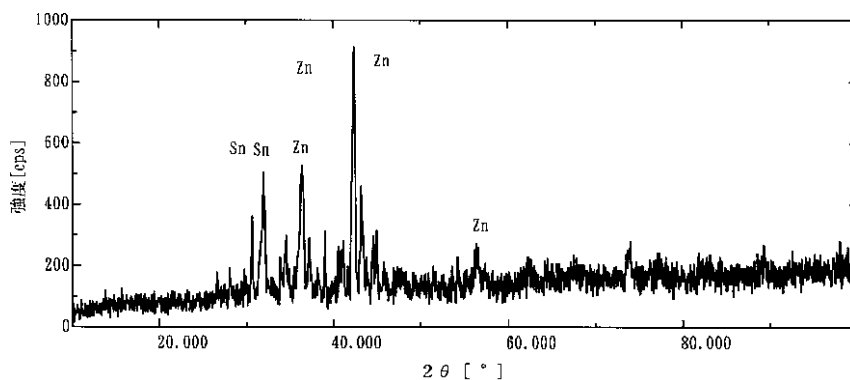
【図3】 本発明の製造方法によって得たすず-亜鉛合金膜のX線回折プロファイルのその他の例である。

【図4】 本発明の製造方法によって得たすず-亜鉛合金膜のX線回折プロファイルの他の例である。

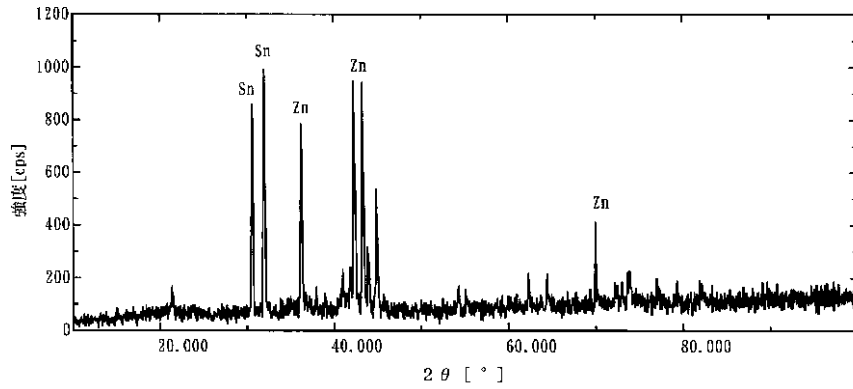
【図1】



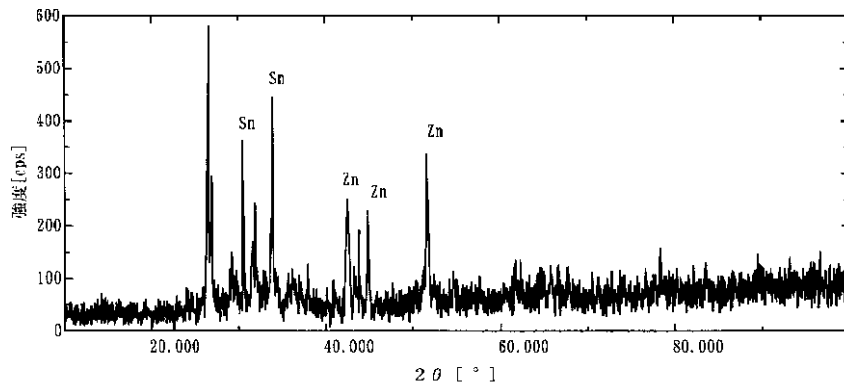
【図2】



【図3】



【図4】



フロントページの続き

(56)参考文献 特開 昭63 - 186860 (J P , A)
 特開 昭63 - 290292 (J P , A)
 特開 昭48 - 34035 (J P , A)
 特公 平 6 - 53957 (J P , B 2)
 特公 平 1 - 21225 (J P , B 2)
 特公 昭53 - 47216 (J P , B 2)

(58)調査した分野(Int.Cl.7, D B名)
 C25D 5/50