

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 3 部門第 4 区分

【発行日】平成 19 年 4 月 12 日 (2007.4.12)

【公開番号】特開 2005-240084 (P2005-240084A)

【公開日】平成 17 年 9 月 8 日 (2005.9.8)

【年通号数】公開・登録公報 2005-035

【出願番号】特願 2004-50024 (P2004-50024)

【国際特許分類】

**C 23C 22/30 (2006.01)**

**C 23C 28/00 (2006.01)**

【FI】

C 23C 22/30

C 23C 28/00 C

【手続補正書】

【提出日】平成 19 年 2 月 23 日 (2007.2.23)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0013

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0013】

このような処理工程により、ねじ部品 1 に対して最初に亜鉛鍍金を施す。次に、この表面をアルカリ活性処理工程 11 で反応性を向上させ、表面に付着している油脂類を除去する。この後、これを水洗い工程 12 で水洗いした後、硝酸活性処理工程 13 に移し、この溶液中に常温で僅かの時間だけねじ部品 1 を浸す。これにより、亜鉛鍍金された表面上の酸化被膜が活性除去され、亜鉛鍍金被膜の活性化が行われる。続いて、この処理されたねじ部品 1 を水洗いして硝酸成分を除去し、三価クロムを主成分とした三価クロメート処理工程 20 での処理溶液中に所定時間浸漬されることで、三価クロメート被膜 6 が形成される。そして、再びねじ部品 1 に付着している前記処理溶液を洗浄するために水洗いされて、クロメート処理溶液の成分は除かれ、続いて、六価クロム還元処理工程 30 の還元処理槽（図示せず）に移される。ここにおいて、常温における最適設定濃度の還元処理溶液中に設定時間だけ浸漬されることで、六価クロム溶出量は従来より低減されることになる。この後、ねじ部品 1 は次の工程である耐食性を向上させるための仕上げ処理工程 40 に供給され、仕上げ処理が施され、更に、ねじ部品 1 は乾燥工程 41 で乾燥されて製品となる。