

【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 23 C 22/30 (2006.01)

C 23 C 28/00 (2006.01)

【F I】

C 23 C 22/30

C 23 C 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、これら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、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。