

イーマイルト及びアルミ素材の性質表

材 質	スーパーアルマイルト		イーマイルトCL		イーマイルトSH		イーマイルトUH		備 考
	硬度 (Hv)	膜厚 (μm)	硬度 (Hv)	膜厚 (μm)	硬度 (Hv)	膜厚 (μm)	硬度 (Hv)	膜厚 (μm)	
A1050	300~400	5~10	300~400	15~25	400~500	20~30	500~600	15~25	アルミ以外の合金成分が少ない為、良質な皮膜が得られる。
A2017	—		—	—	250~400	10~15	対象外		素材時の強度は高いが、陽極酸化時はCuの影響によりシミやムラになりやすい。
A5052	300~400		300~400	15~25	400~500	20~30	500~600	15~25	アルミ素材で中程度の強度、耐食性がよく、良質な皮膜が得られる。
A5056			300~400						アルミ色に近い発色が得られる。膜厚が厚くなると皮膜剥れやすくなる素材である。
A6061			300~400						素材メーカー、熱処理の違いにより陽極酸化処理後、偏析による模様が出る。
A6063			300~400						押し出し加工に優れており、酸化皮膜にクラックは発生し易いが良質な皮膜が得られる。
A7075	200~300		200~300	—	—	300~450	対象外		素材強度が極めて高く、Cu・Znの影響で著しく耐食性が悪く腐食が出やすい。
ADC12	—		—	—	—	250~400	5~15	添加元素の影響で厚膜は処理しにくい。表面に付着物(シリコン・離型材)が残り、色ムラが多い難アルマイルト性材質である。	

【 備 考 】

- イーマイルト処理は膜厚管理となります。膜厚公差は狙い値の $\pm 20\%$ となります。【例 膜厚: $10 \pm 2 \mu\text{m}$ 】
- イーマイルト処理の色調は、普通アルマイルトと同様に使用材質、膜厚、処理条件によって変わります。色調の管理が必要な場合は、現品にて色調限度見本を作製し管理を行いますので、別途ご相談ください。
- イーマイルト処理発注時には下記の内容を明確にご指示・ご相談ください。
 ①材質 ②膜厚 ③硬度 ④面粗さ ⑤接点位置 ⑥マスキング有無 ⑦注意点
- 支給部品に加工の切削油、バフ磨き粉が残っていると外観品質上の問題が発生するのでご注意ください。
- 素材の加工法によりアルマイルト皮膜がつきにくい場合があります。【例 ワイヤークット、放電加工等】
- 鋳物・ダイカストについては膜厚公差は異なるので別途打ち合わせとなります。寸法変化量については別途ご相談ください。
- 上記の膜厚は標準膜厚としておりますが、ご要望に応じてそれ以上の膜厚を生成させることも可能です。