

上田鍍金は なぜ!? 高付加価値めつきを 生み出せるのか!

1. 万全の開発支援と多様なめつき手法



- 技術開発センタを設置。各種分析装置も。
- バレル、ラック、フープめつき、その他手法製品に合わせてご提案致します。

2. 全設備内製化



- 試作設備も内製。量産への移行がスムーズ!
- 外部からの購入と比較して低コスト・短納期

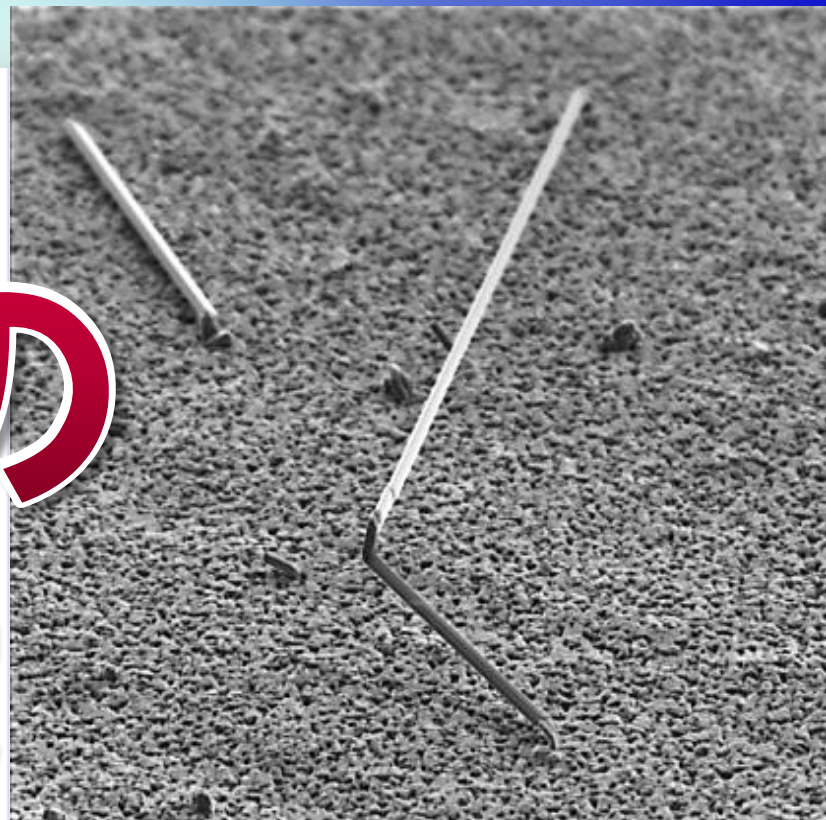
3. 安定品質による安定生産



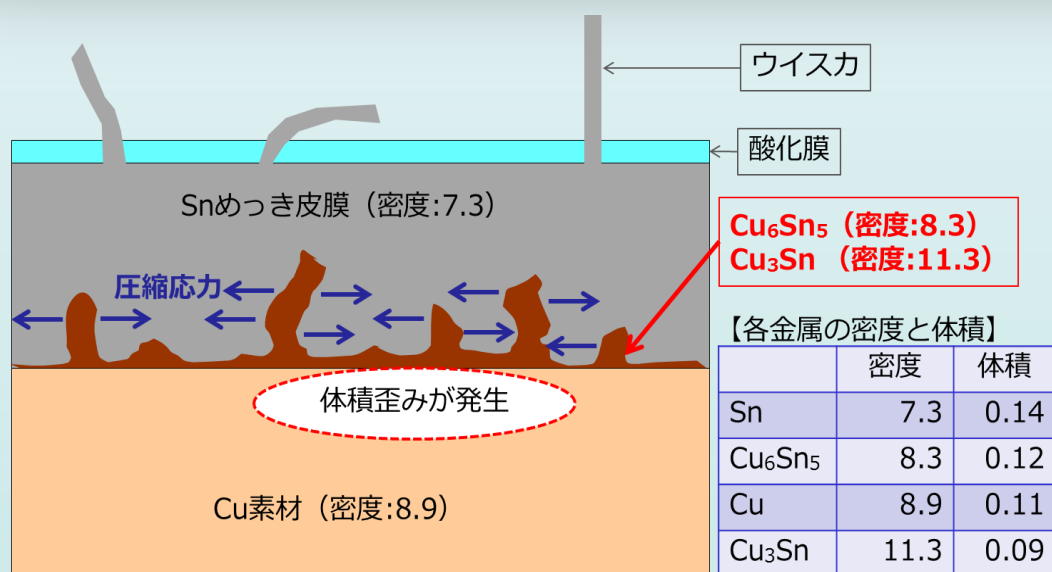
- 製造工程での作り込み
- 豊富な検査機器とクリーンルーム
- 工程監視装置によるライン状態の常時監視

万全の”ウイスカ対策”

Snめっきの 短絡回避



車載向け部品、各種コネクタ部品での豊富な実績から
最適なウイスカ対策をご提案いたします！



常温放置
3,000時間



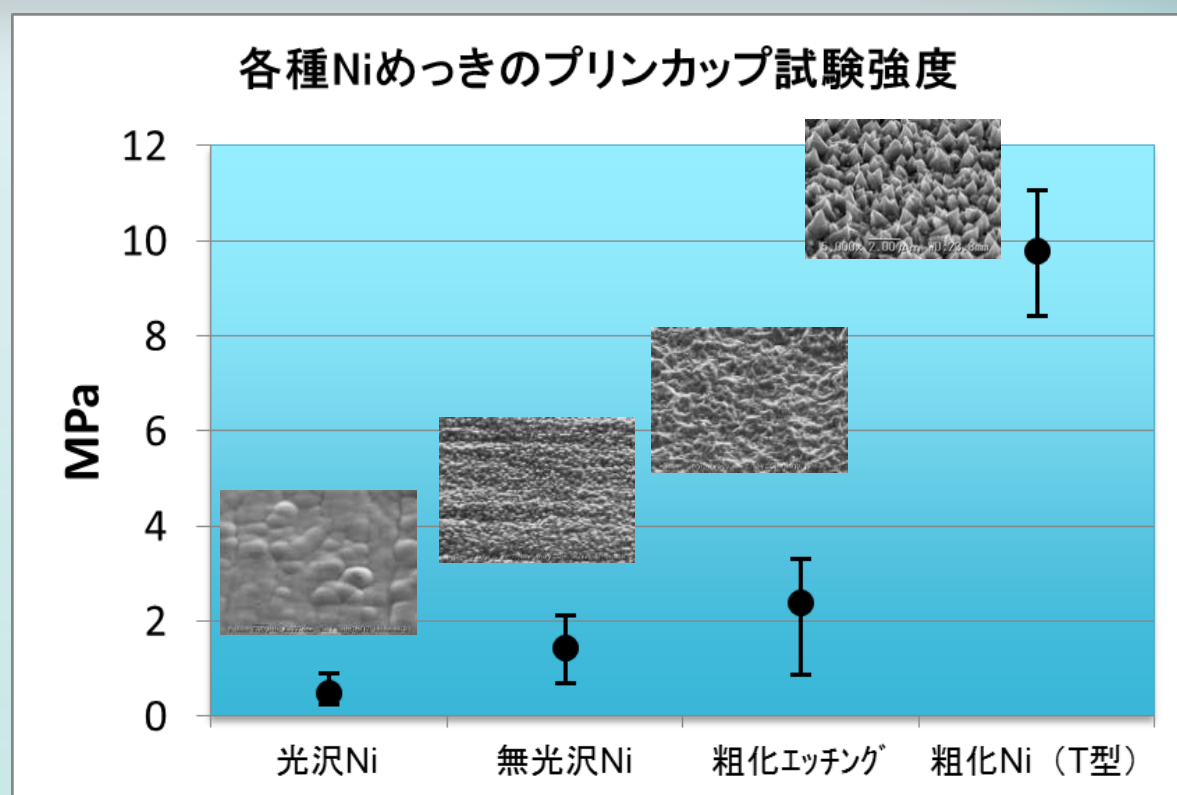
山あり谷ありの”粗化めっき”で

モールド樹脂 密着向上

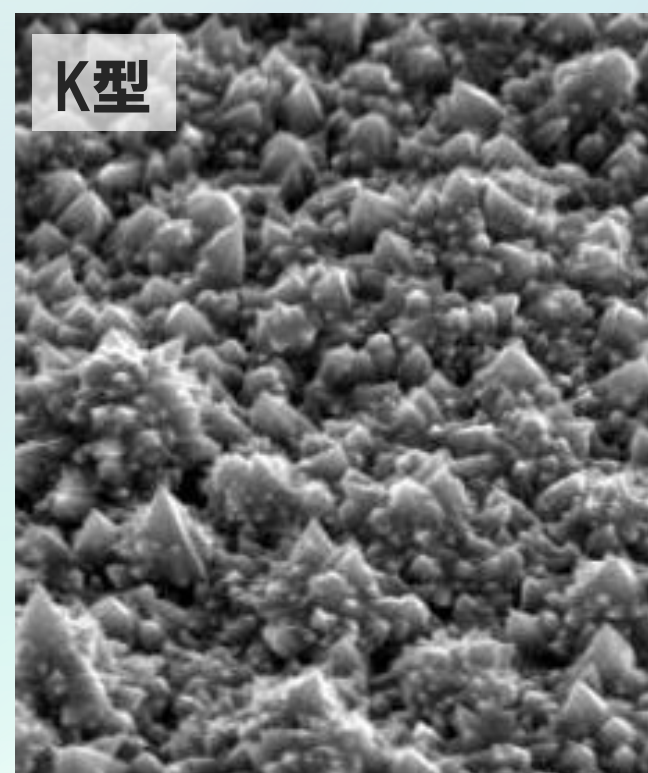
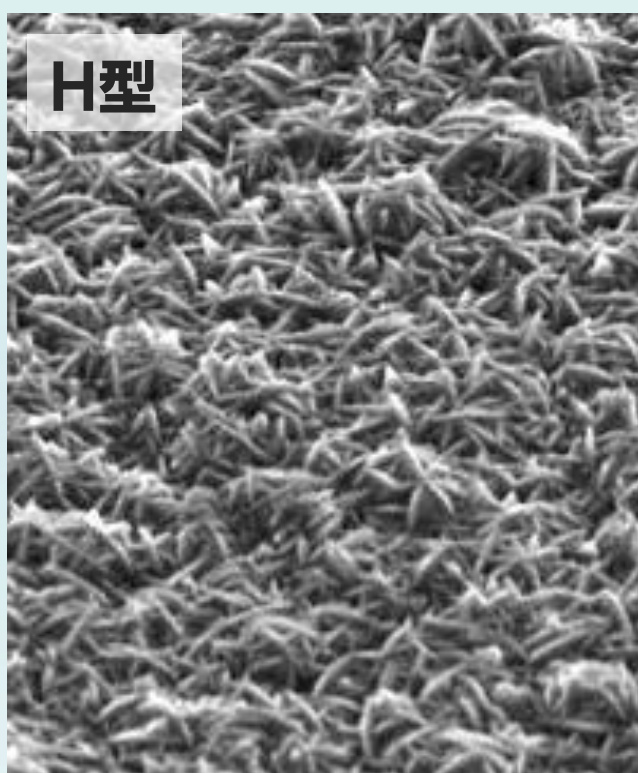
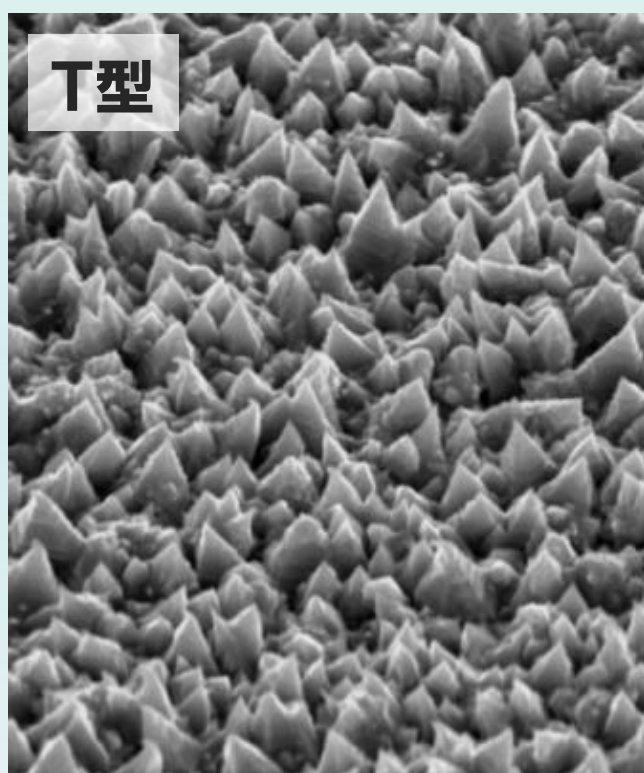
針状の表面形状によりモールド樹脂との密着性を向上！
多彩なバリエーションでシール性、気密性向上も期待できます。



約2倍の面積/表面積比を持つ針状表面の
アンカー効果により樹脂密着性を向上



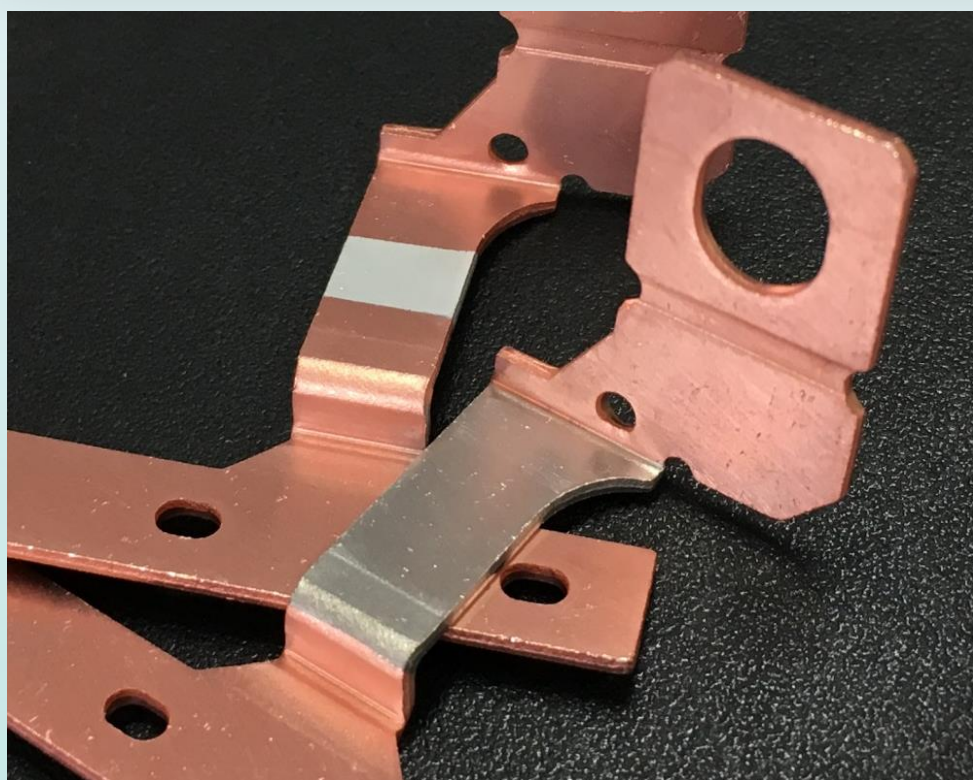
使用樹脂: 日立化成GE7470L



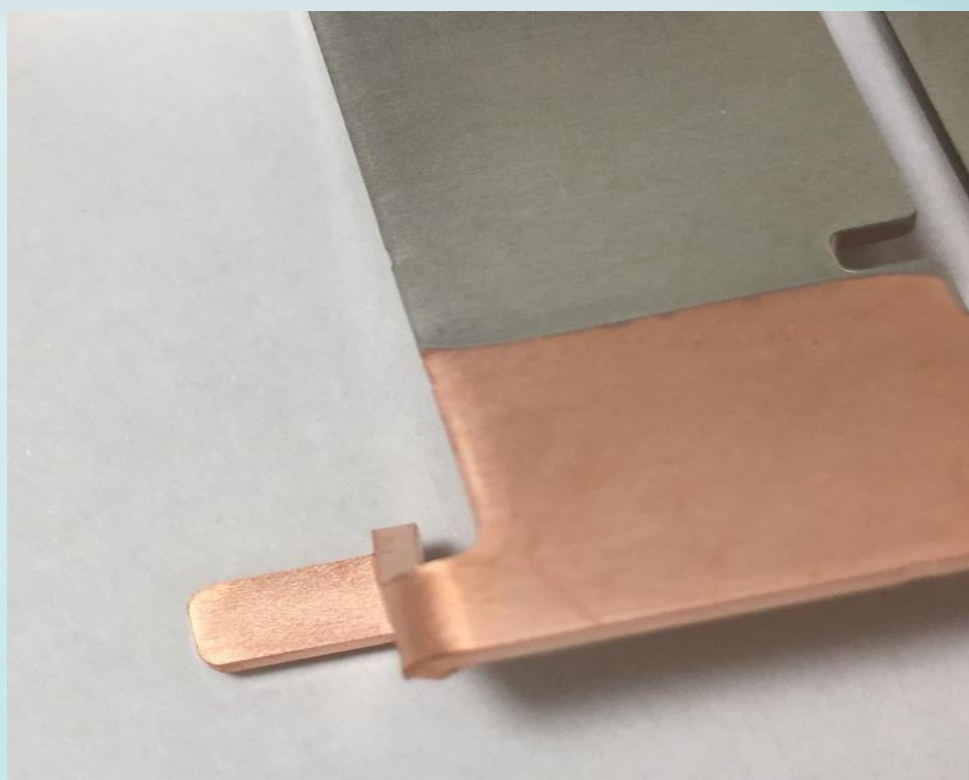
臨機応変、多彩な部分めっき手法

欲しいところに 欲しいだけ!!

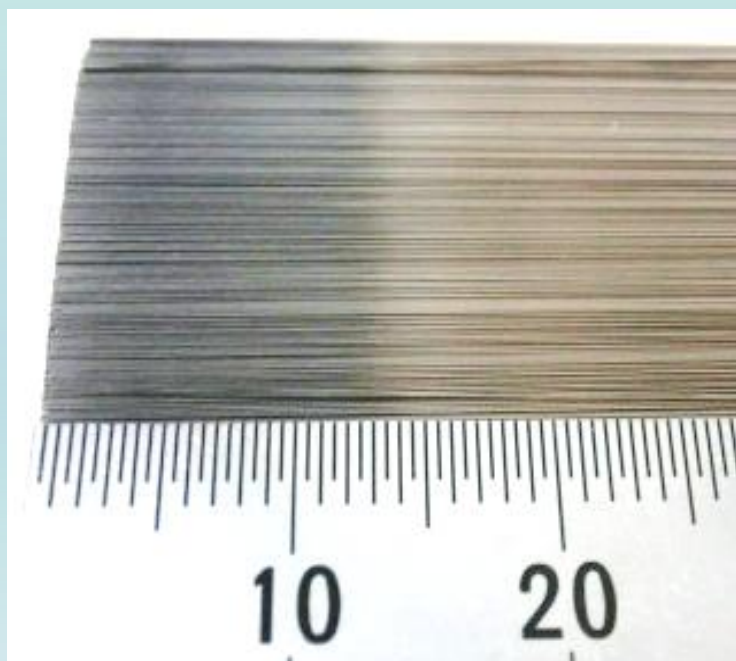
長期間振動によるクラックが懸念される半田接合に替わる
金属間接合技術にも展開可能です。



マスキング方式



液面方式



特殊バレル方式

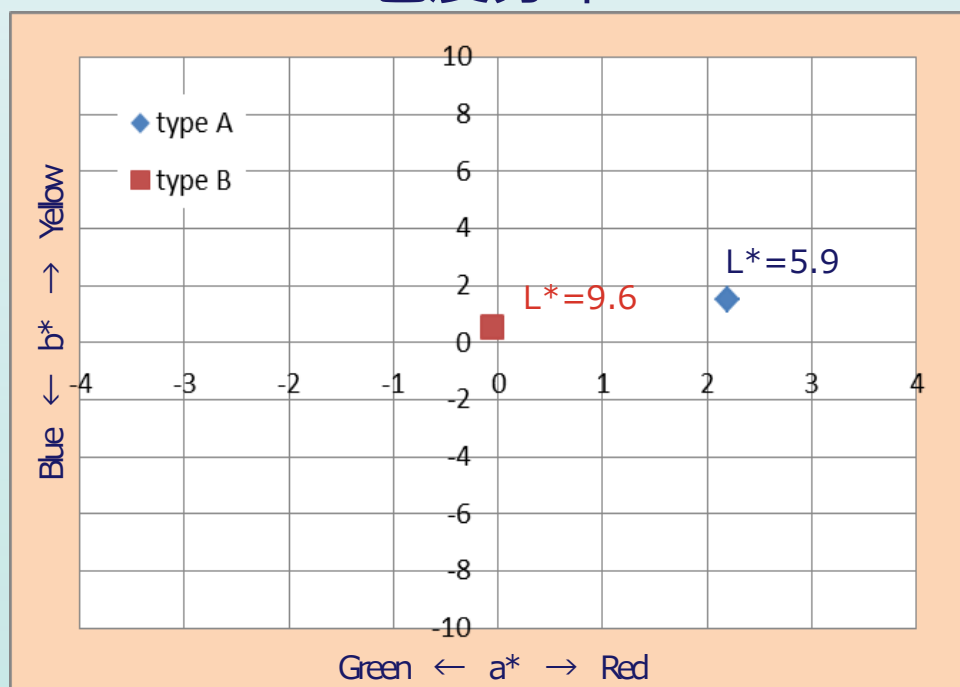
多彩な部分めっき手法で異形状、
棒状、ワイヤー等、様々な形状に
対応いたします。

特殊表面形状＋黒めっき

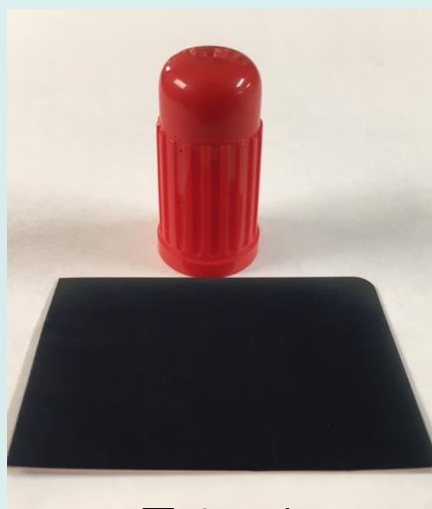
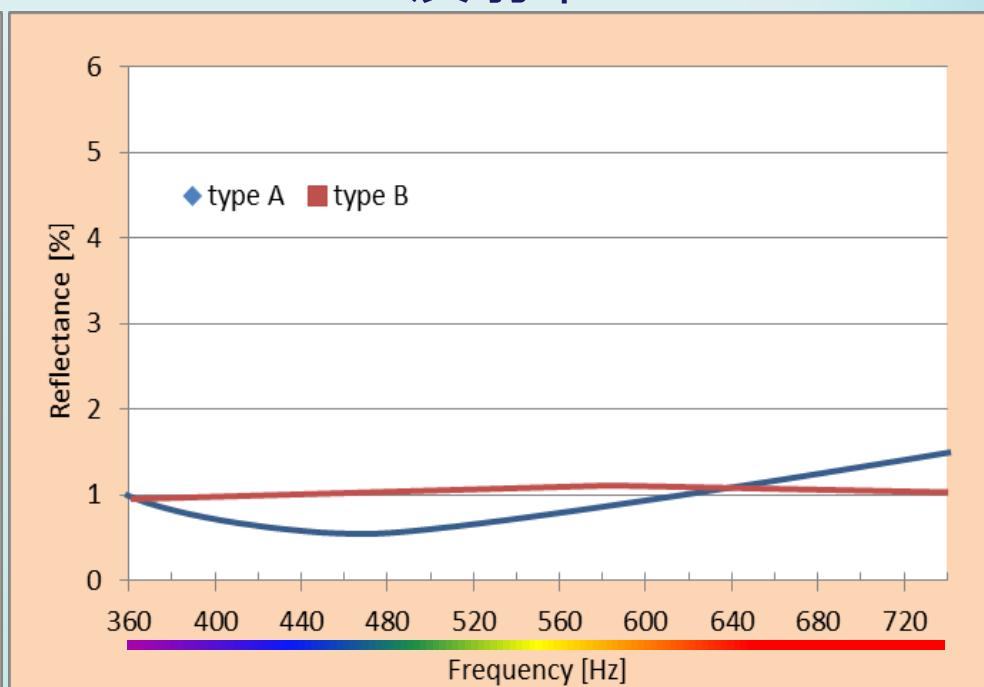
[黒い] だけじゃない、 反射率 0.6% ※550nm

ディスプレイやカメラ、レンズ等の光学部品に。

色度分布



反射率



黒めっき



無光沢Ni



超光沢Ni

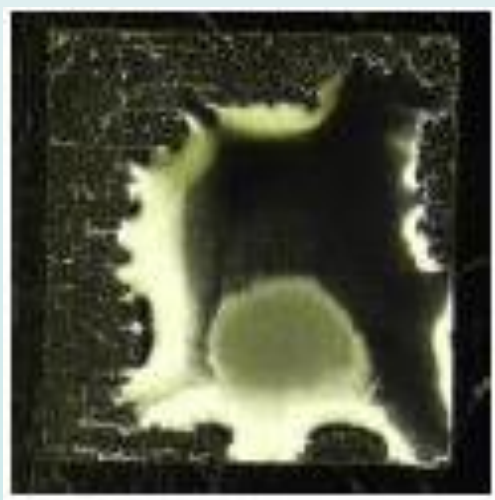
豊富な実績

Niの半田濡れ性

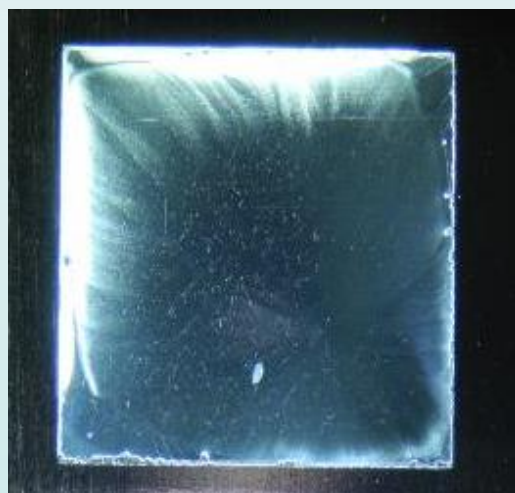
ワイヤーボンディング W/B性向上

車載部品などへの実績から目的にあったNiめっきをご提案！

半田濡れ性向上



通常品



対策品

各種Niめっき

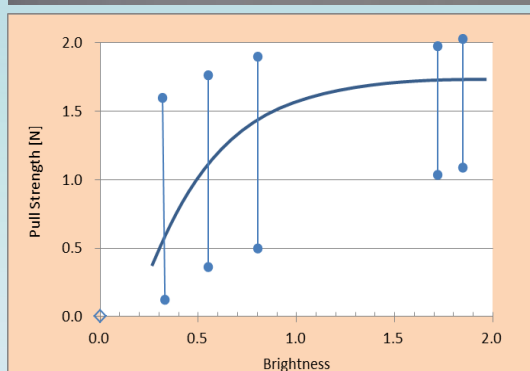


専用後処理

W/B性向上



EV向け超光沢Niめっきバスバー



光沢度とボンディング強度の関係例
(Φ200um Al wire/ 5W)

ほかにも…

目的	溶接性	高耐食	はんだ上がり
技術	S/P-Ni	電解Ni-P	Niバリア
内容	加熱時のアウトガス対策として皮膜中にSを含まない。高光沢でありW/B性も良好。	混合ガス試験もクリア。AuおよびNi削減によるコストダウンを実現。	部分的にNiめっきを露出することでハンダの過剰な濡れ上りを防止します。
	 光沢剤にS非含有	 高耐食性Ni 2.0μ/A u 0.50μ Ni 4.0μ/A u 1.0μ 濃度 H ₂ S 1ppm, SO ₂ 2ppm 温度 40℃ 湿度 80% 時間 72時間	