

S T O P

商標登録第 4295980 号

Sand blasting Treatment Of Particles

特許第 3024095 号

S.T.O.P.処理

S.T.O.P. 処理の種類	対象成膜材の特性	対象成膜材(例)	防着板等の適合母材(例)
S.T.O.P. 1 (通常処理)	比較的、低融点 比重・小 熱膨張係数・高め	Al, SiO ₂ , ZnS, Mg, MgF ₂ 等	Al, SUS 304, SUS 316 等
S.T.O.P. 2 (特殊処理)	S.T.O.P. 1 対象成膜材使用の比較的長期運転用 S.T.O.P. 3 対象成膜材使用の比較的短期運転用		Al, Ti, SUS 304, SUS 316 等
S.T.O.P. 3 (強化特殊処理)	比較的、高融点 比重・大 熱膨張係数・低め	Mo, W, MoSi ₂ , WSi ₂ , Ta, Cr, ITO, 等	Al, Ti, SUS 304, SUS 316, SUS 631 等

S.T.O.P.処理のメリット

溶射と比較してコストを抑え、納期を早め、母材を長持ちさせる。

■サンドブラस्टィング + 強化精密洗浄にて、溶射や銅製防着板を越えた効果(一定時間内に於いて)が得られますので、コストを低く押さえられます。

- ①溶射に比較し、アウトガスが激減する
- ②部品から発生するパーティクルが減少する
- ③真空到達時間が早い

■工程数が少なくなるため、コストを抑え納期が短縮できます。

■付着成膜材の剥離作業が簡単に出来、母材の劣化を少なくします。

■凹凸状態が密なため、大きな接着効果が得られます。

DENSHO

DENSHO ENGINEERING CO.,LTD
DENSHO ECOTEC CO.,LTD

株式会社 電硝エンジニアリング

- 本社・工場 ● 〒347-0111 埼玉県北埼玉郡騎西町鴻基 3202-1 TEL 0480-70-1414 (代表) FAX 0480-70-1415
- 庄内分工場 ● 〒997-1132 山形県鶴岡市栃屋天保恵 65-16 TEL 0235-38-1515 FAX 0235-38-1516
- 広島分工場 ● 〒739-2501 広島県東広島市黒瀬町小多田 16-85 TEL 0823-81-0677 FAX 0823-81-0676
- 北九州営業所 ● 〒807-0801 福岡県北九州市八幡西区本城 3-8-28 TEL 093-383-0033 FAX 093-383-0034

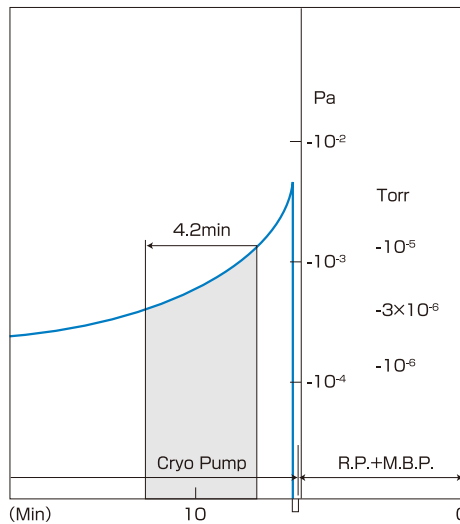
ISO14001 認証取得



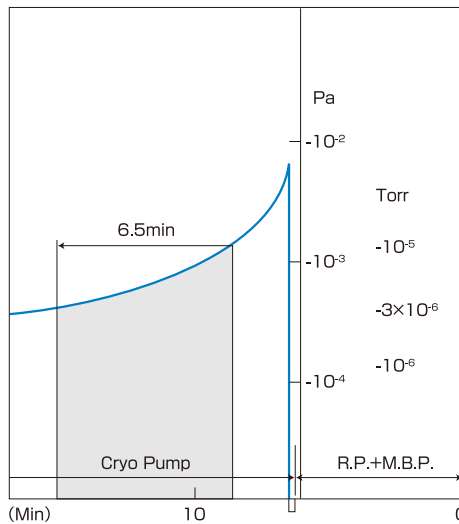
株式会社 電硝エンジニアリング
ウェット処理工程部門
半導体及びLCD関連製造装置の精密洗浄

真空引き特性

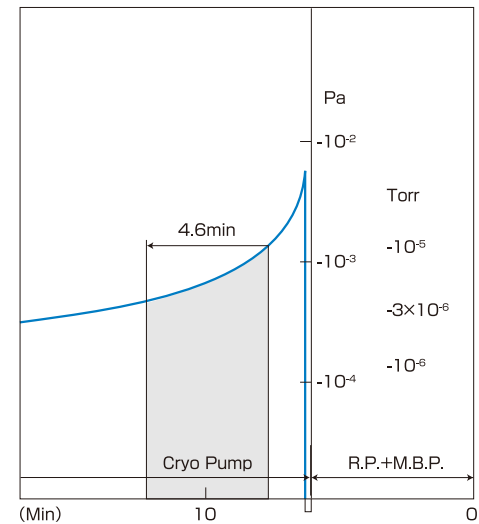
① 空引き



② 溶射品

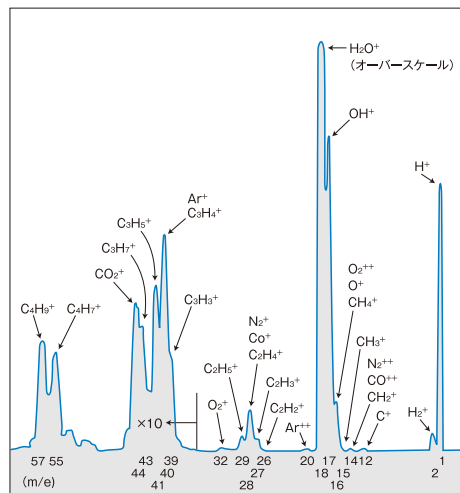


③ STOP2処理品

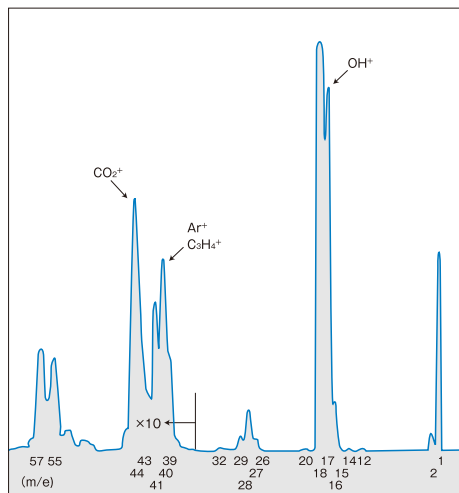


Q-mass残留ガススペクトル

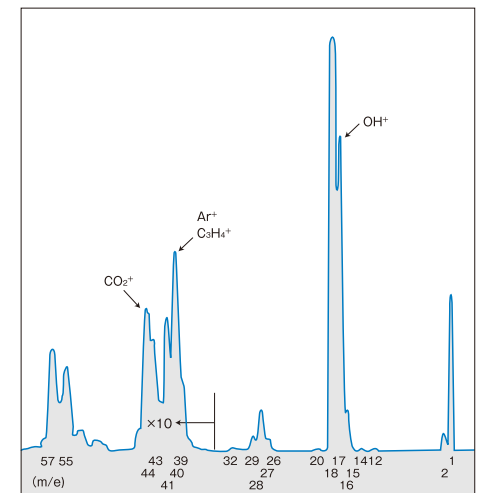
① 空引き



② 溶射品



③ STOP2処理品



テスト品名	真空引き時間 1×10 ⁻⁵ Torrから 3×10 ⁻⁶ Torrまで	真空到達時間差	Q-massによる 残留ガス分析 (Ar ⁺ との比較)
空引き	4.2min		17/40=14.3 44/40=0.69
溶射品	6.5min	2.3min	17/40=19.1 44/40=1.33
STOP2 処理品	4.6min	0.4min	17/40=15.6 44/40=0.70

※データは、実測値であり、規格値ではありません。