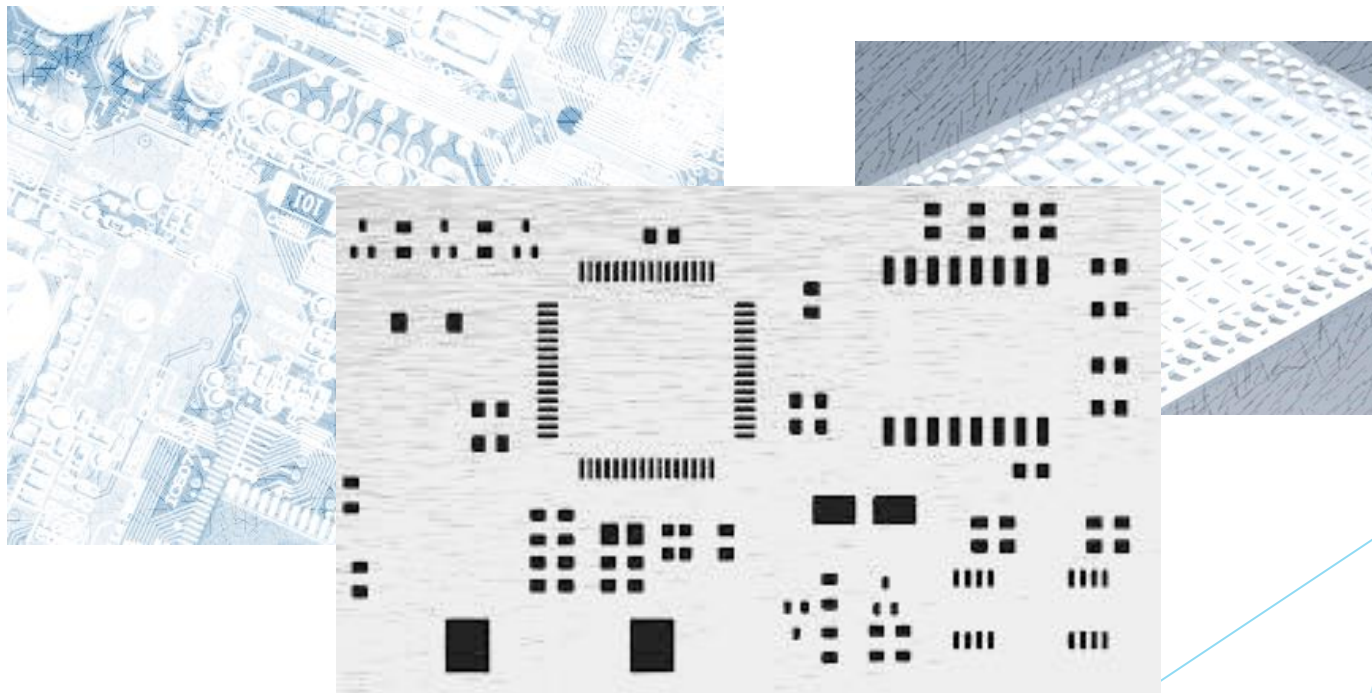


エッチング・メタルマスク用途向け 弊社独自製品のご紹介

TA・STA仕上 / NK-301ZF

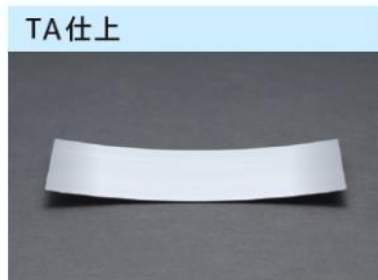
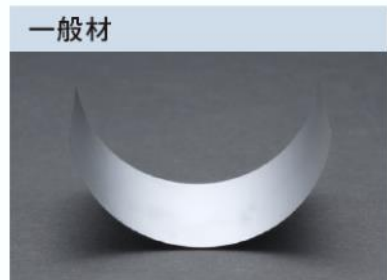


TA・STA仕上

- ①熱処理と同時に形状矯正を行うことで、**平坦性**に優れています。
- ②内部応力(歪み)を最小限に抑え、**ハーフエッチング後の反り**を最小限に抑えます。
- ③内部応力を極限まで低減させた**STA仕上**が選択できます。

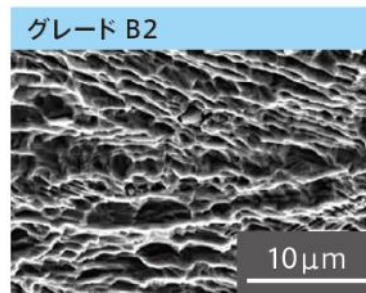
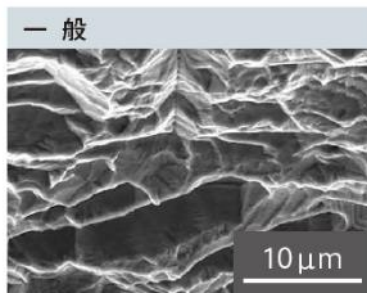
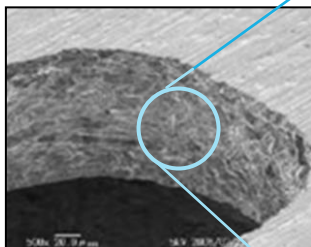
ハーフエッチング後の形状比較

[サンプル] SUS304 H仕上げ 0.200mm



- ④**エッチング後の端面をスムーズに出来る**結晶粒微細化 (B2) 商品を選択できます。

エッチング加工後の断面写真事例



TA・STA仕上

対応鋼種・サイズ

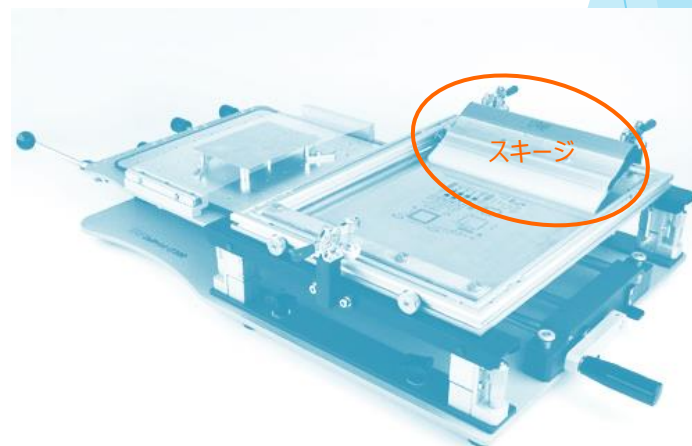
⑤SUS301ラインナップの選択により、スキージとの耐摩耗性が向上します。

TA仕上げ

鋼種	調質				板厚 (mm)	幅 (mm)	備考
	1/2H	3/4H	H	EH (SEH)			
SUS301	○	○	○	○	0.030 ~ 0.500	650 以下	製品板厚 0.05mm 以下、幅 600mm 以下
NK-301ZF	○	○	○	○	0.030 ~ 0.500	500 以下	製品板厚 0.05mm 未満、幅 480mm 以下
SUS304	○	○	○	—	0.020 ~ 0.500	650 以下	製品板厚 0.03mm 以上 ~ 50mm 以下、幅 600mm 以下 製品板厚 0.03mm 未満、幅 550mm 以下
SUS316L	別途相談			—	0.030 ~ 0.500	500 以下	製品板厚 0.05mm 未満、幅 480mm 以下
SUS430	別途相談			—	0.030 ~ 0.500	650 以下	製品板厚 0.05mm 以下、幅 600mm 以下

STA仕上げ

鋼種	調質				板厚 (mm)	幅 (mm)
	1/2H	3/4H	H	EH (SEH)		
SUS301	○	○	×	×	0.100 ~ 0.500	650 以下
NK-301ZF	○	○	×	×	0.100 ~ 0.500	500 以下
SUS304	○	○	○	—	0.100 ~ 0.500	650 以下
SUS316L	別途相談			—	0.100 ~ 0.500	500 以下
SUS430	別途相談			—	0.100 ~ 0.500	650 以下



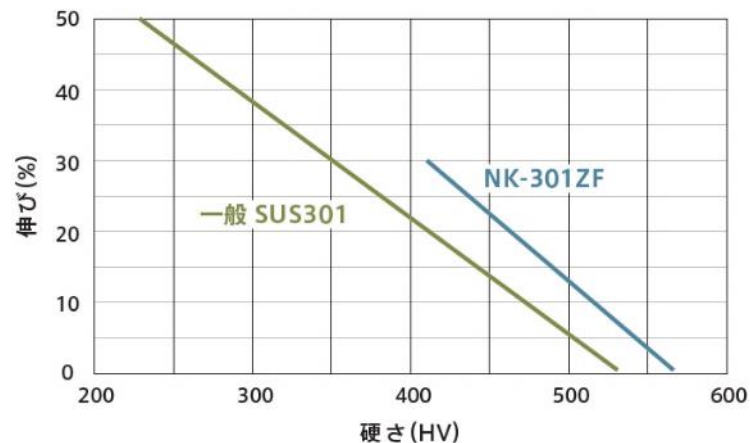
NK-301ZF（高強度・鏡面研磨によるピット対応）

①SUS301（JIS）成分範囲内で高強度(耐摩耗性向上)を実現した材料です。

化学成分

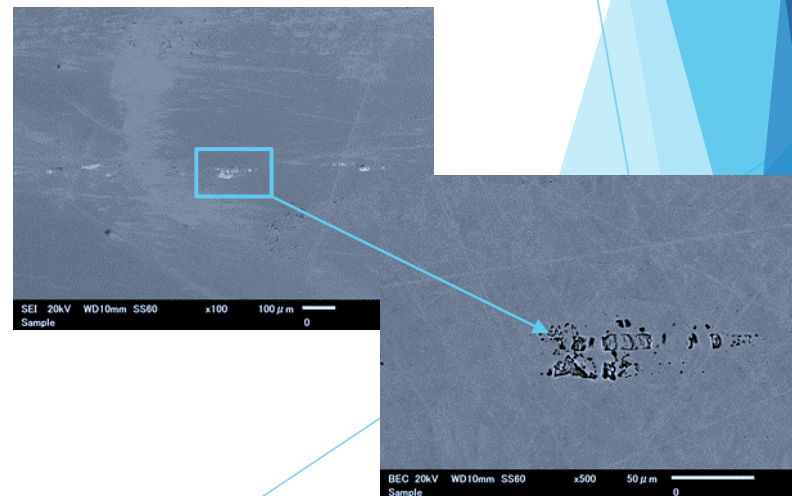
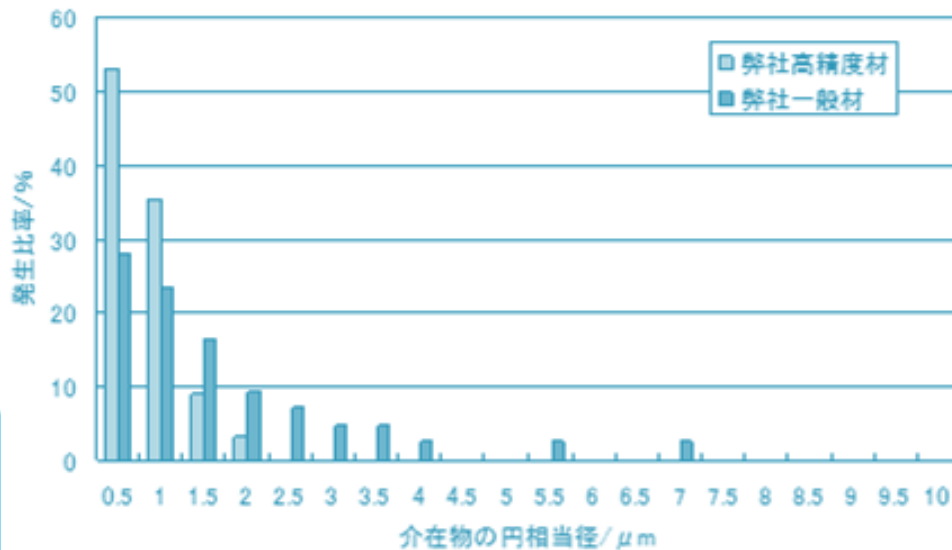
化学成分はJIS規格に準拠しております。

鋼種	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
JIS規格	0.15以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	6.00～8.00	16.00～18.00
NK-301ZF	0.11	0.51	0.59	0.03	0.002	6.7	16.5
SUS301	0.11	0.60	0.84	0.03	0.002	6.8	17.1



図：機械特性イメージ

②介在物制御により表面研磨時のピット発生を抑えることができます。



図：研磨後のピットイメージ

用途事例

①各種メタルマスク用材

加工種類	鋼種	仕上	板厚	代表型格
エッチング	301	3/4H、H、EH	TA・STA	0.05~0.3
	304	H	TA・STA	0.02~0.3
	430	1号	TA	0.05~0.3
レーザー	301	3/4H、H、EH	TA・STA	0.05~0.3
	304	H	TA・STA	0.02~0.3
アディティブ	301	3/4H、H、EH	TA・STA	0.05~0.3
	304	BA、H	TA・STA	0.02~0.3
	430	BA	TA	0.02~0.3

幅 500~610
長さ 800、1000
コイル材も有り

各種メタルマスク用材品質要求

ご要求品質	加工種類			提案商品
	エッチング	レーザー	アディティブ	
形状	○	○	○	TA仕上
表面性状	○	○	○	高光沢BA
耐スキージ性	○	○		NK301ZF
エッチング後の形状	○	○		STA仕上
エッチング後の端面	○			B2仕上
介在物コントロール			○	NK301ZF

