

水中ブスバー使用 ニッケルめっきライン

Doing more with less

チタン被覆・屈曲式ブスバーを槽内浸漬

槽上にバーが無いためアノード投入が容易

チタンケース給電部は液中に位置

# 水中ブスバー

完全耐食・液中浸漬型省電力ブスバー

銅めっき・ニッケルめっき・亜鉛めっき・アルマイト・ソーダ生成 etc.

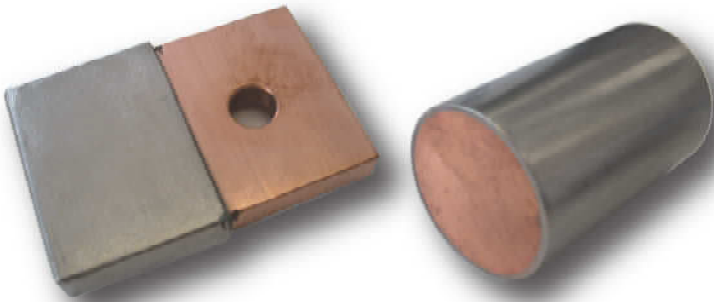
# copper core, titanium cladding

元祖・チタン+銅クラッド 究極の「省力」ブスバー。  
世界各国数多くのフォロワーは、その優位性の証明でもあります。

## ■クラッド構造で通電性良好

異種金属接合技術・サンゼットR加工にて、母材の銅にチタンやジルコニウムなどの耐食金属薄板をクラッドしたブスバーです。母材と被覆材は完全に接合されており、通電性は大変良好です。

断面タイプは豊富なバリエーションがあり、形状・長さは自由にオーダー頂けます。



## ■形状 および サイズ

丸棒 (φ10 ~ ) フラットバー (t6 ~ t25)  
被覆耐食材 厚み : t0.8 ~ t1.0

## 穴加工バリエーション

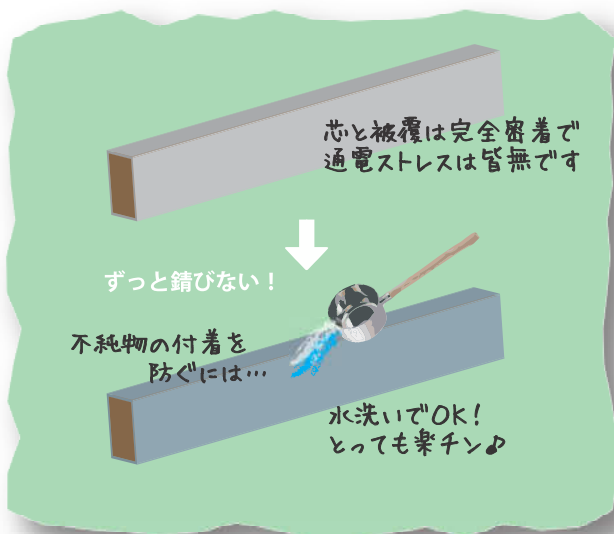
キリ穴、タップ加工時にご指定ください。

- ① 通常穿孔  
(断面=銅が露出)
- ② 内側チタン被覆



## ■槽上での使用 (ストレートタイプ)

その耐食性からメンテナンスフリーとなり、ブスバーの汚れ落下によるめっき品質低下などの悩みから解放されます。



## ■水中ブスバー (屈曲タイプ)

耐食金属で被覆することで、槽内にブスバーを浸漬することを可能に。チタンケースやアノードとの接点状態が良好に保たれ、接触抵抗による発熱=エネルギーロスが激減。低電圧操業により、大幅な節電を可能にします。また槽上にバーが無いことで、アノード投入効率や排気効率もアップします。

