

無電解ニッケルめっき

Electroless Nickel Plating

主 管：車両研究実験部
材 料 開 発 第 1 課

制 定：1977年6月21日

改 正：2008年3月21日

1. 適用範囲 この規格は、当社の自動車部品に、主として耐摩耗性向上及び耐食性向上の目的で施される電解によらない化学ニッケル・リンめっき（以下、めっきという。）の仕様について規定する。

（参考）商品名 リンデンめっき、カニゼンめっき、ニムデンめっき、ニッケル・リン（約10%以下）の無電解めっき

2. 種類 めっきの種類は、表1の表面処理記号に示す2種類とする。

3. 品質

3. 1 めっき厚さ めっきの厚さは、4.1により測定し表1の規定を満足しなければならない。

3. 2 熱処理 めっき後は、原則として熱処理（300～500℃×1h）を施すものとする。

3. 3 硬さ 硬さは、4.2により測定し、表1の規定を満足しなければならない。

3. 4 外観 外観は、実用的になめらかで、不めっき、その他の使用上有害な欠陥があつてはならない。

3. 5 規制物質等の制限と報告 本めっきを施した製品は、ISC-A00-008Y「部品への使用制限や報告義務のある物質」に適合の事。

表1

表面処理記号	素地	めっき最小 厚さ (μm)	硬さ		参 考 適用基準
			めっきのまま	熱処理後	
CFNi10	鉄	10	500 HV 以上	700 HV 以上	かじり防止 耐摩耗性向上
CFNi25		25			耐摩耗性を特に必要とする部品

4. 試験方法

4. 1 厚さ試験 めっき厚さは、原則として顕微鏡により測定する。ただし、電解式厚さ計⁽¹⁾などによっても差し支えない。

注⁽¹⁾ 例えばコクール膜厚計などをいう。

4. 2 硬さ試験 硬さ試験は、JIS Z 2244（ビッカース硬さ試験方法）により、めっき層の硬さを測定する。マイクロビッカース硬さ試験にて代用してもよい。

5. 疑義・改訂の申し立て

5. 1 この規格の解釈に疑義を生じた場合には、車両研究実験部 材料開発第1課に問合せし、その裁定によるものとする。

5. 2 この規格の改訂を必要とする場合には、開発技術企画部 技術情報Gに、その内容と理由を申し立てる。技術情報Gは、必要に応じ関係部署と協議し、適切な処置を行うものとする。

6. 付 則

6. 1 この規格は2008年4月1日から施行する。

6. 2 この規格の制定に伴い、次の規格は廃止する。

ISC-B14-001A 無電解ニッケルめっき

関連標準：JIS Z 2244

ビッカース硬さ試験方法

ISC-A00-008Y

部品への使用制限や報告義務のある物質

ISC-B00-001Y

めっき通則

この規格の制定手続き（2008年3月21日改正時）

（立案） 車両研究実験部 材料開発第1課

（審議） 標準化委員による書面審会

（承認） 標準化委員会 主座（開発技術企画部長）

2008年3月改正時の要点

* 部署名／日付更新、規制物質対応

この規格の制定手続き（2000年11月28日制定時）

（立案） 車両研究実験部 材料開発第1課

（審議） 技術標準委員会

（承認） 技術標準委員会 主座

2000年11月28日改正時の要点

* 部署名，日付更新