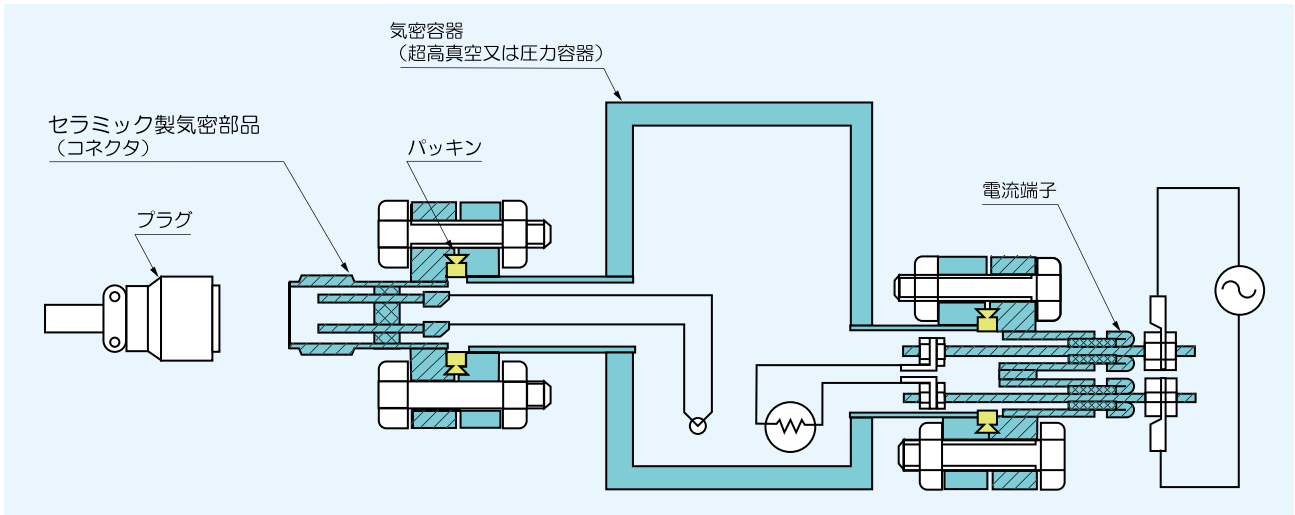
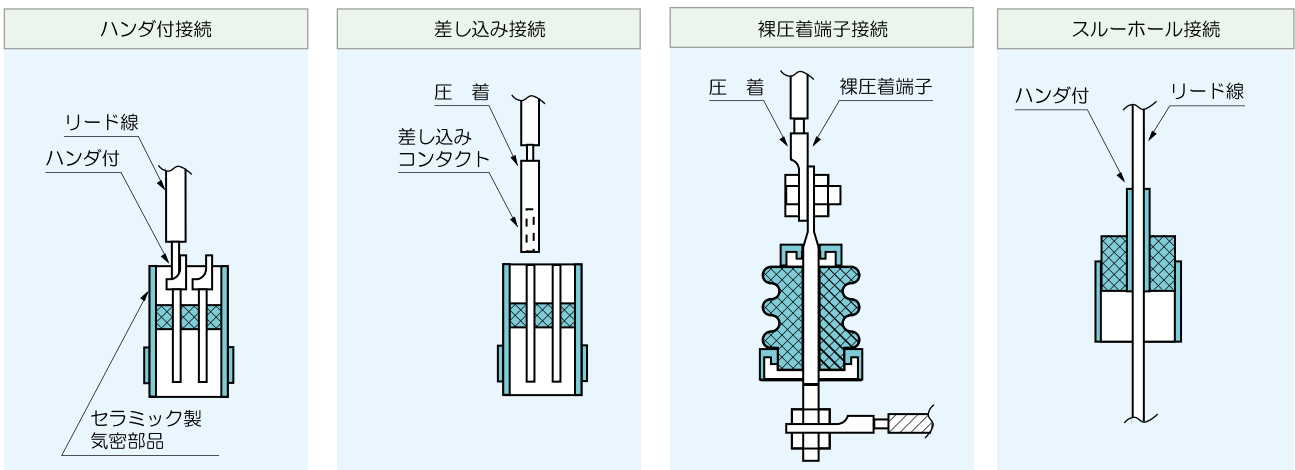


セラミック製気密部品の取り付け方法

取付概略



端子の接続方法



フランジ又はチャンバーへ溶接する際の留意点

セラミック製気密部品をSUSフランジ、またはチャンバーへ直接TIG溶接する場合には、下記の点をご留意ください。

- (1) 溶接する2つの部品が同時に同じ温度に達するよう、均等な肉厚にしてください。
- (2) 熱の逃げを作って、溶接ひずみの広がりを防いでください。
- (3) 取付け穴寸法は、製品外径より0.1~0.3mm大きくしてください。
- (4) 溶接は双方の母材を溶融させてください（TIG溶接をご推奨します）。
- (5) 溶接部に最も近いセラミックの温度が200℃以下になるように、条件を設定してください。
- (6) 溶接遷移熱による碍子割れを防ぐため、溶接部から碍子までの距離は10mm以上を確保してください。

