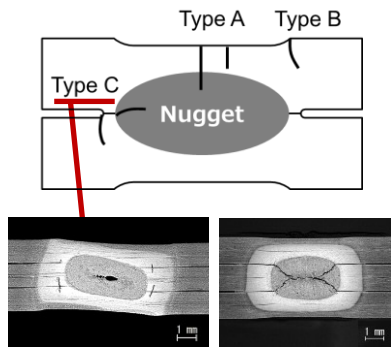


## 効果

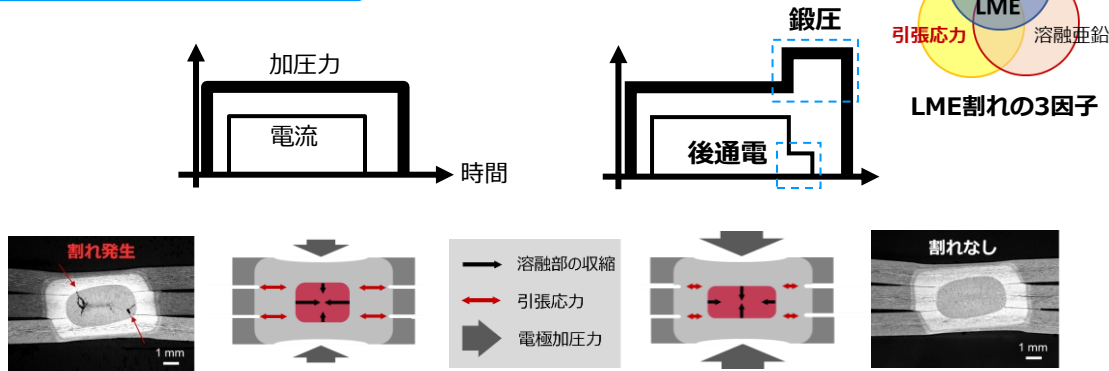
- アルミのスポット溶接で利用されてきた鍛圧を高加工性めっきハイテンに応用することで、従来プロセスと比較してLME割れを効果的に防止可能

## ポイント

### LME割れの分類



### 内割れの防止法提案



- 従来法 (左図)では、ナゲットの収縮量が大きく、HAZに大きな引張応力が発生  
→ **内割れの発生を助長**
- 鍛圧+後通電付与 (右図)により、溶融部の板厚方向への変形を促すことで、ナゲットの径方向への収縮を抑制し、割れを防止

OEMではType C割れ (内割れ)が最も懸念されている (目視での割れ有無が確認不可能なため)