

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2004 年 6 月 10 日 (10.06.2004)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2004/048024 A1

(51) 国際特許分類⁷: **B23K 3/02**, B22F 7/06

(21) 国際出願番号: PCT/JP2003/014958

(22) 国際出願日: 2003 年 11 月 25 日 (25.11.2003)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願 2002-342823
2002 年 11 月 26 日 (26.11.2002) JP

(71) 出願人: 白光株式会社 (HAKKO CORPORATION)
[JP/JP]; 〒556-0024 大阪府 大阪市浪速区 塩草2丁目4番5号 Osaka (JP).

(72) 発明者: 長瀬 隆 (NAGASE, Takashi); 〒556-0024 大阪府 大阪市浪速区 塩草2丁目4番5号 白光株式会社内 Osaka (JP). 上谷 孝司 (UETANI, Takashi); 〒556-0024 大阪府 大阪市浪速区 塩草2丁目4番5号 白光株式会

社内 Osaka (JP). 寺岡 巧知 (TERAOKA, Yoshitomo); 〒556-0024 大阪府 大阪市浪速区 塩草2丁目4番5号 白光株式会社内 Osaka (JP).

(74) 代理人: 小谷 悦司, 外 (KOTANI, Etsuji et al.); 〒530-0005 大阪府 大阪市北区 中之島2丁目2番2号 ニチメンビル2階 Osaka (JP).

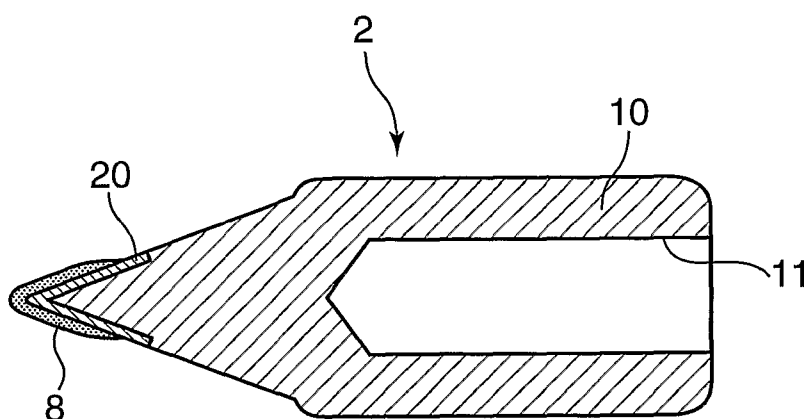
(81) 指定国 (国内): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (広域): ARIPO 特許 (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア特許 (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ特許 (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI 特許 (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

[続葉有]

(54) Title: TIP OF SOLDERING IRON, PROCESS FOR PRODUCING THE SAME, AND ELECTRICAL SOLDERING IRON AND ELECTRICAL SOLDER SUCKING IRON INCLUDING THE IRON TIP

(54) 発明の名称: ハンダ取扱い用コテ先及びその製造方法、同コテ先を用いた電気ハンダゴテと電気ハンダ吸取りゴテ



(57) Abstract: Iron tip (2) for soldering for use as the tip of an electrical soldering iron (copper) or electrical solder sucking iron (copper), comprising tip core material (10) of copper or copper alloy having its front end fitted with iron forefront member (20) constituted of a metal particle sintering compact produced according to the powder metallurgical process. In the metal particle sintering compact, use is made of a sintering base material consisting of an

appropriate combination of the respective particles of iron, nickel and cobalt optionally together with a first sintering auxiliary material consisting of an appropriate combination of the respective particles of copper, silver, tin, boron and carbon and a second sintering auxiliary material consisting of an appropriate combination of the respective particles of vanadium, niobium, tantalum, chromium and molybdenum.

(57) 要約: 電気ハンダゴテまたは電気ハンダ吸取りゴテのコテ先に用いられるハンダ取扱い用コテ先2であって、銅または銅合金からなるコテ先芯材10の先端部に、粉末冶金法によって製造された金属粒子焼結体からなるコテ先端部材20を設ける。金属粒子焼結体には、鉄、ニッケルおよびコバルトの各粒子を適宜組み合わせさせた焼結基材と、必要に応じて銅、銀、錫、ホウ素および炭素の各粒子を適宜組み合わせさせた第1焼結補助材やバナジウム、ニオブ、タンタル、クロムおよびモリブデンの各粒子を適宜組み合わせさせた第2焼結補助材を用いる。

WO 2004/048024 A1



添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各*PCT*ガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。