

مس 102SSC مطلقاً با اتکال بر فن آوری و صنعتگری نئی ساخته شده است که تاکنون هرگز به کار نرفته اند.

هدف ما تولید مسی با عالیترین کیفیت است که تاکنون ساخته شده باشد، با پیکار گرفتن پیشرفته ترین فن آوری های در دسترس که نتایج ارائه به هر دستگیری پوشششان ادامه خواهند داد.

102 SSC
JAPAN MADE

طی فرآیندهای دقیق و سختگیرانه ی کنترل تولید، میزان رسانایی مس پس از حرارت زیاد دیدن و سپس سرد شدن می تواند تا سطح باور نکردنی $102\% \text{ IACS}$ افزایش می یابد. این دلیل بنیادی ما برای نامگذاری این رسانای جدید بوده است، یعنی 102 SSC.

ماده ی مس پایه برای تولید 102 SSC در کشور ژاپن پالایش و ناب می شود و با استاندارد صنعتی نخبه ی ژاپنی JIS C1011 مطابقت می نماید. ماده ی پایه را فقط مس ناب و بکر تشکیل میدهد.

فرآیند کشش سیم



قبل از لایه برداری



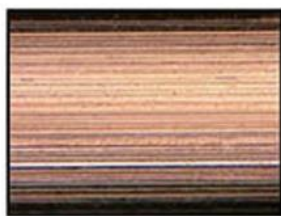
بعد از لایه برداری

- در فرآیندهای معمولی کشیدن سیم های مسی، ناخالصی ها بوسیله ی شستشو با اسید زدوده می شود. اما برای مس 102 SSC ما به جای اسید شویی روش لایه برداری مکانیکی را به کار گرفته ایم - پروسه ی کنترل فوق دقیقی که 100% تمامی ناخالصی ها را میزداید.

- قبل و بعد از فرآیند کشش، سیم دوبار گرم و سرد می شود تا تمامی پیچش ها و کشیده گی های القاء شده به آن از میان بروند. ما از یک روش حرارت دهی و تبرید الکتریکی "داخل-خط" بهره میبریم تا از ایجاد رسوبات دوده، که در پروسه هایی ایجاد می شوند که عموماً بیشتر مورد استفاده قرار میگیرند، جلوگیری کنیم.

فرآیند کشش دقیق با بهره گیری از حدیده هایی از جنس الماس طبیعی

حدیده با الماس مصنوعی

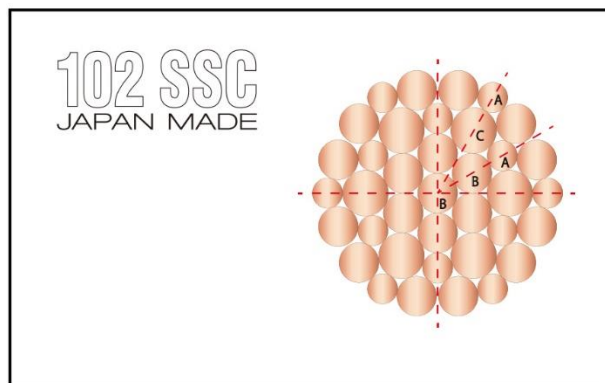


حدیده با الماس طبیعی



- ما برای حدیده کردن سیم طی فرآیند کشش از الماس طبیعی به جای انواع مصنوعی آن بهره می گیریم چراکه الماس طبیعی، برای رسیدن به لایه برداری متحدالشکل با حداقل استرس و روانپذیری به مراتب بهتر، بازدهی بیشتری دارد.
- ساختار سطح بیرونی سیم مسی ما بسیار مافوق دیگر انواع مشابهش ظاهر شده، با داشتن دقتی برابر با ± 1 میکرومیلیمتر در قطر بیرونی، که فاصله ی زیادی با استاندارد ژاپن برای سیم های مسی معمولی، یعنی ± 8 میکرومیلیمتر، دارد. تصمیم گرفتیم تا از حروف اول این فرآیند، یعنی Special Surface Cooper، برای نامگذاری محصول جدیدمان استفاده کنیم. ازینرو، مس انحصاری ما، با عالیترین کیفیت در پرداخت سطح بیرونی در جهان، نام دارد.

ساختار رسانای ۳ عنصری یا 3E



- برای نخستین بار در تاریخ، تکنیک تنیدن ۳ عنصری یا 3E، که توسط کمپانی ژاپنی سانشو الکتریک وایر ابداع و ثبت اختراع شده است، در تولید کابل اودیو به کار گرفته شده است. ما صنعتگری هنرمندانه ی سانشو الکتریک را با متدهای نوینی که در اختیار داشتیم به کار گماردیم، و در کنار یکدیگر فن آوری ئی با مشخصه هایی بسیار برتر را ابداع نمودیم.



- در روش تنیدن 3E رشته هایی با سه قطر متفاوت به هم تنیده میشوند تا چگالی سیم را، با کاهش فضای میان رشته ها، افزایش دهند. نتیجه ی این تکنیک قطر بیرونی کوچکتر در قیاس با انواع مشابهی است که با رشته های کاملن شبیه به هم تنیده شده اند، بعلاوه ی برش مقطعی به مراتب دقیقتر، با ثبات تر و کاملن دایره شکل.