— 技術論文 —

アンモニア水による 金属スラッジからの銅の回収

Elution of Copper from Metal-Sludge by
Ammonia Leaching Solution

越 村 英 雄*

Hideo Koshimura

溶媒抽出法と電解法の組合せによって、金属スラッジから高純度の銅を回収するクローズドシステムを確立するにあたり、本稿では、その前処理としてアンモニア水を溶出液として用い、金属スラッジから銅をアンミン錯体 $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_3]^{2+}$ 、 $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4]^{2+}$ として溶出するための要因について検討した。

そして分配比Dを定義して、アンミン錯体と不溶成分との相互作用について検討し、溶出に及ぼす化学平衡式を得た。

1. 緒 言

製品および生産工程からの副産物として、種々の金属クズ、スクラップ、金属スラッジおよび廃液が生成する。これらの産業廃棄物から商品価値の高い、高純度の金属を回収することは省資源、省エネルギーの観点からも大きな意義をもつと考えられる。

産業廃棄物からの金属の回収方法として、イオン交換樹脂、溶媒抽出、分離イオン交換膜、電解法およびこれらの方法の組合せによる分離技術が利用されている⁽¹⁾⁽²⁾⁽³⁾⁽⁴⁾。

これらの分離技術と電解精錬との組合せによる高純度の金属を回収する種々の方法が考案され、実用化が試みられている⁽⁵⁾⁽⁶⁾⁽⁷⁾。

筆者は先に溶媒抽出法と電解法との組合せによって、金属スラッジからの銅の回収をクローズドシステムで行うための方法について検討した⁽⁸⁾。

本報告では金属スラッジからの銅を回収するための前処理として、溶出液にアンモニア水を用いて、混合スラッジから銅をアンミン錯体として溶出するための要因について検討した。

2. 実 験

溶出液：金属スラッジからの銅の溶出液として、溶出後の溶液中のアンモニア濃度を正確に測定するのが困難なので、濃度の明らかな塩化アンモニウム水溶液を用い、この溶液に希釈した水酸化ナトリウム溶液を添加して目的のアンモニア溶液とpHとを調整した。

溶出操作：実験に供した金属スラッジはめっき廃液から生じた固形スラッジを十分に水洗した後、50℃で乾燥し粉末にしたものを用いた。この一定量を共栓付遠心分離管に採取し、必要量の保持水と一定量の溶出液を添加して恒温槽中で平衡に達するまで振とうし、遠心分離する。溶出液の液量が最初に添加した液量と同量であることを確認してから溶出液中の銅濃度を測定し、溶出量を求めた。

銅の定量は濃度に応じて電解重量法、比色法および滴定法によった。金属スラッジ成分の定量は主としてJIS法を適用して行った。

なお105℃乾燥スラッジ1g当りの保持水量はほぼ1.5mlであり、保持水量は採取した試料に含まれる水分量を考慮して溶出液と等しい濃度のアンモニア水溶出液

* 東京都立工業技術センター 主任研究員

〒115 東京都北区西ヶ丘3-13-10

☎ 03-909-2151

* Tokyo Metropolitan Industrial Technical Institute

13-10, Nishigaoka 3-chome, Kita-ku, Tokyo 115

を添加することにした。

装置：PH測定は東亜電波ガラス電極 HM 8 型PHメーターを、比色分析には日立パーキンエルマー 139 型分光光度計を、恒温槽は小松ヤマト CTR 240 付 CTE 240 をそれぞれ用いた。

3. 実験結果と考察

3-1 金属スラッジの成分

本実験に用いた二種類の金属スラッジの含有金属成分は発光分光分析で確認し、主要成分について定量を行った。その結果を表1に示した。水洗前のスラッジには多量のナトリウムが確認されたが、水洗によってその濃度は減少している。銅の含有量はスラッジAで25%，スラッジBで8%で、この二種類の成分の相異はアルミニウム、クロムおよびケイ酸の含有量である。

3-2 溶出に及ぼすアンモニア濃度の依存性

採取量の異なるスラッジにアンモニア濃度の異なる溶出液を一定量添加し、先の溶出操作に基づいて銅の溶出を行い、溶出液中の銅濃度に対するスラッジ採取量および添加アンモニウムイオン濃度との関係を図1に示した。

溶出液中の銅濃度はスラッジ採取量およびアンモニウムイオン濃度の増加にともなって増加する傾向を示し、スラッジ採取量に対するアンモニウムイオン濃度の低い条件では、溶出液中の銅濃度はスラッジ量に関係なく一定値を示す。

溶出液中の銅イオンはアンモニアを配位した、銅アンミン錯体として存在しているものと考えられる。

アンモニア共存下の溶出液中の全銅濃度 [Cu]aは

$$[Cu]a=[Cu^{2+}]+[Cu(NH_3)^{2+}]+[Cu(NH_3)_2^{2+}]+[Cu(NH_3)_3^{2+}]+[Cu(NH_3)_4^{2+}] \cdots \cdots (1)$$

で表わされる。

銅イオンとアンモニアとの反応は

で示され、その逐次安定度定数βnは

$$\beta_n = \frac{[Cu(NH_3)_n^{2+}]}{[Cu^{2+}][NH_3]^n} \cdots \cdots (3)$$

で表わされる。(1)式に(3)式を代入して整理すると、

$$\begin{aligned} [Cu]a &= [Cu^{2+}]\{1 + \beta_1[NH_3] + \beta_2[NH_3]^2 + \beta_3[NH_3]^3 + \beta_4[NH_3]^4\} \\ &= [Cu^{2+}]\{1 + \Sigma \beta_n [NH_3]^n\} \end{aligned} \cdots \cdots (4)$$

で示される。金属スラッジに含まれる銅が、水酸化第二銅 Cu(OH)₂ として存在するものと仮定すると、水酸化第二銅と水溶液中の銅イオンとの平衡は溶解度積 Ksp に依存する。

$$K_{sp} = [Cu^{2+}][OH^-]^2 \cdots \cdots (5)$$

さらに、水のイオン積 kw は次式で示される。

$$K_w = [H^+][OH^-] \cdots \cdots (6)$$

(5)および(6)式を(4)式に代入すると

$$[Cu]a = \frac{K_{sp}}{K_w^2} [H^+]^2 \{1 + \Sigma \beta_n [NH_3]^n\} \cdots \cdots (7)$$

で表わされる。

(7)式において、水素イオン濃度を一定とすると、アンモニア濃度の増加にともなって溶出液中の銅濃度の増加が認められる。しかし溶出液中の銅アンミン錯体は(1)式で示される化学種のすべてが存在することの確認はなさ

表 1 金属スラッジの成分

定性分析										
スラッジの種類	含有成分									発光分光分析による半定量
A	Cu	Fe	Zn	Si	Mg	Ca	Ni			1%以上
	P	Mn	Sn	Cr	Al					0.1~1%
	Pb	Ag	Be	Na						0.1%以下
B	Cr	Al	Si	Cu	Ba	Ni	P	Mg	Ca	1%以上
	B	Mn	Pb	Sn	Fe	Zn				0.1~1%
	Na									0.1%以下
定量分析(%)										
スラッジの種類	SiO ₂	Cu	Zn	Ni	Fe	Cr	Al	P	Ca	減少率*
A	8.75	25.59	4.99	2.28	2.14	0.04	0.44	0.30	5.09	25.80
B	2.82	8.50	0.50	4.86	0.76	6.46	9.41	3.38	3.62	14.24

* 減少率は50℃乾燥試料を 105℃で恒量に達するまで乾燥した時の減量率を示す。

れていない。

アンモニア濃度の高い範囲では、銅アンミン錯体のうち $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}]$ が主成分と考えられるので(4)式を変形して(8)式を得る。

$$[\text{Cu}]_a = [\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}] \left\{ \frac{1}{\beta_4 [\text{NH}_3]^4} + \frac{\beta_1}{\beta_4 [\text{NH}_3]^3} + \frac{\beta_2}{\beta_4 [\text{NH}_3]^2} + \frac{\beta_3}{\beta [\text{NH}_3]} + \beta_4 \right\} \dots\dots\dots (8)$$

(8)式から溶出液中の金銅濃度に対する $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}]$ の存在量は

$$[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}] = \frac{[\text{Cu}]_a \cdot \beta_4 \cdot [\text{NH}_3]^4}{\{ 1 + \beta_1 [\text{NH}_3] + \beta_2 [\text{NH}_3]^2 + \beta_3 [\text{NH}_3]^3 + \beta_4 [\text{NH}_3]^4 \}} \dots\dots\dots (9)$$

で表わされる。また平衡後の溶出液中のアンモニア濃度は添加したアンモニウムイオン濃度 $[\text{NH}_4^+]$ との物質収支によって

$$[\text{NH}_4^+]_{in} = [\text{NH}_4^+] + [\text{NH}_3] + 4[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}]$$

で表わさる。これよりアンモニア濃度は(10)式

$$[\text{NH}_3] = \frac{[\text{NH}_4^+]_{in} - 4[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}]}{\{ 1 + \frac{H^+}{K_a} \}} \dots\dots\dots (10)$$

によって計算される。ここで K_a はアンモニウムイオンの酸解離定数 ($K_a = 10^{-9.37}$)⁽⁹⁾である。

実測した溶出液中の銅濃度および PH 値を用いて、平衡後のアンモニア濃度を(10)式から求め、さらに(9)式に代入して $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}]$ の存在量を計算した。計算にあたって銅アンミン錯体の逐次安定度定数は文献値 $\beta_1 = 10^{4.13}$, $\beta_2 = 10^{7.61}$, $\beta_3 = 10^{10.48}$, $\beta_4 = 10^{12.59}$ を用いた。⁽⁹⁾

同様に $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_3^{2+}]$ の存在量を次式によって計算した。

$$[\text{Cu}(\text{NH}_3)_3^{2+}] = \frac{[\text{Cu}]_a \cdot \beta_3}{\{ 1 + \beta_1 [\text{NH}_3] + \beta_2 [\text{NH}_3]^2 + \beta_3 [\text{NH}_3]^3 + \beta_4 [\text{NH}_3]^4 \}} \dots\dots\dots$$

金属スラッジ採取量を一定とし、アンモニア濃度の異なる一定量の溶出液を添加して、先の溶出操作にもとづいて溶出を行い、溶出液中の銅濃度および pH を測定した。

一例として採取量 8 g のスラッジ A につい

溶出液 pH 9.3

容量 250 ml

A はスラッジ A を, B はスラッジ B を示す

() 内の数字は添加アンモニウムイオン濃度 (mol/l) を示す

図1 スラッジ採取量と溶出液中の銅濃度との関係

溶出液 pH 9.3

液量 250 ml

スラッジ A 採取量 8.0 g

図2 平衡後の溶出液中の銅濃度とアンモニア濃度との関係

て、平衡後のアンモニア濃度、溶出液中の全銅濃度、 $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}]$ および $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_3^{2+}]$ の存在量の計算結果を図2に示した。 $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}]$ および $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_3^{2+}]$ の存在量は破線で両化学種の和を実線で示した。実測値の銅濃度と実線で示した計算値との間に良い一致が認められた。これから溶出液中の銅アンミン錯体の化学種は $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}]$ および $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_3^{2+}]$ であって、低次のアンミン錯体 $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_2^{2+}]$, $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_2^{2+}]$ は無視できる。従って、(4)式または(7)式は

$$[\text{Cu}]_a = [\text{Cu}^{2+}] \{ \beta_3 [\text{NH}_3]^3 + \beta_4 [\text{NH}_3]^4 \}$$

$$= \frac{K_{sp}}{K_w^2} [\text{H}^+]^2 \{ \beta_3 [\text{NH}_3]^3 + \beta_4 [\text{NH}_3]^4 \} \quad \cdots (11)$$

と書き換えられる。

(11)式から溶出液中の銅はアンモニア濃度、pHおよび溶解度積 ($K_{sp}=10^{-18.2}$)⁽⁹⁾ 錯体の安定度定数に依存する。

スラッジBおよび合成した水酸化第二銅においても同様な結果を得た。

3-3 溶出に及ぼすスラッジ成分の依存性

溶出液に可溶性成分からなるスラッジにおいて、銅は定量的に溶出可能であるが、不溶成分を含むスラッジからは銅の含有量に対して過剰のアンモニア濃度の溶出液を用いても定量的に溶出することは不可能である。

また先に導いた(11)式を用いて溶出液中の銅濃度を予測した場合常に高い値を示す。これは含有する不溶成分と溶出した銅アンミン錯体との相互作用にもとづくと考えられる。しかし溶出後の不溶成分中の銅の挙動を直接測定することは困難である。

そこで平衡後の溶出液中の銅濃度 $[\text{Cu}]_a$ と不溶成分中の銅濃度 $[\text{Cu}]_s$ との間に分配比 D を次のように定義する。

$$D = \frac{\text{平衡後の溶出液中の全銅濃度}}{\text{平衡後の不溶成分中の全銅濃度}}$$

重量濃度による分配比 $[\text{Cu}]_a' / [\text{Cu}]_s'$ とモル濃度の分配比 $[\text{Cu}]_a / [\text{Cu}]_s$ との関係は

$$\frac{[\text{Cu}]_a'}{[\text{Cu}]_s'} = D = \frac{[\text{Cu}]_a}{[\text{Cu}]_s} \cdot \frac{V}{v} \quad \cdots (12)$$

で表わされる。ここで V は溶出液の容積、 v は不溶成分の容積を示す。平衡後の不溶成分の容積は正確に直接求められないので、スラッジの見かけ比重 (105°C 乾燥 $\zeta = 0.6$) と保持水量およびスラッジ採取量 G とから $v = G \cdot \rho + 1.5G$ とした。さらに可溶成分量 g を考慮して $v = (G - g) \rho + 1.5(G - g) = 2.1(G - g)$ とした。

金属スラッジA、Bおよび合成した水酸化第二銅の採取量を一定とし、アンモニア濃度の異なる PH9.3 の溶出液 250 ml を添加し、

先の溶出操作によって溶出を行い、分配比 D の対数値と平衡後のアンモニア濃度の対数値との関係を図3に示した。平衡後の不溶成分中の銅濃度は採取したスラッジ量中の銅量から溶出液中の銅量を差引いて求め分配比を計算した。また平衡後のアンモニア濃度は(10)式を用いて計算した。

水酸化第二銅において、分配比はアンモニア濃度の増加にともなって増加し、 $\log D$ と $\log [\text{NH}_3]$ との間に勾配3および4の接線が得られた。またスラッジAおよびBにおいて、アンモニア濃度の増加にともなって分配比は増加するが、 $\log D$ と $\log [\text{NH}_3]$ との勾配は2, 1, 0と減少することが認められる。

溶出液中の銅濃度は先に示したアンミン錯体 $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_3^{2+}]$ と $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}]$ との和で示され、不溶成分中の銅濃度は(1)式で示される種々のアンミン錯体の和であるとする、分配比は

$$D = \frac{[\text{Cu}(\text{NH}_3)_3^{2+}]_a + [\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}]_a}{[\text{Cu}^{2+}]_s + [\text{Cu}(\text{NH}_3)_2^{2+}]_s + [\text{Cu}(\text{NH}_3)_3^{2+}]_s + [\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}]_s} \cdot \frac{V}{v} \quad \cdots (13)$$

で示される。

ここでサフイクス a および s は溶出液および不溶成分中の銅の存在を表わす。不溶成分中の銅アンミン錯体

図3 平衡後の分配比とアンモニア濃度との関係

の平衡は、溶出液と同じように取扱いができるものとする、アンモニア濃度の高い範囲では $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}]$ が主成分となるから、先に示したと同様にして(13式)を変形し、(14式)を得る。

$$D = \frac{[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}]_a \left\{ 1 + \frac{\beta_3}{\beta_4} \cdot \frac{1}{[\text{NH}_3]} \right\} \cdot \frac{[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}]_s \{ 1 + \beta_1 [\text{NH}_3] + \beta_2 [\text{NH}_3]^2 + \beta_3 [\text{NH}_3]^3 + \beta_4 [\text{NH}_3]^4 \}}{[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}]_s \{ 1 + \beta_1 [\text{NH}_3] + \beta_2 [\text{NH}_3]^2 + \beta_3 [\text{NH}_3]^3 + \beta_4 [\text{NH}_3]^4 \}} \cdot \frac{V}{v} \dots (14)$$

ここで $K_D = [\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}] / [\text{Cu}(\text{NH}_3)_4^{2+}]_s$ とすると(14式)は

$$D = K_D \cdot \frac{\beta_4 [\text{NH}_3]^3 + \beta_4 [\text{NH}_3]^4}{\{ 1 + \beta_1 [\text{NH}_3] + \beta_2 [\text{NH}_3]^2 + \beta_3 [\text{NH}_3]^3 + \beta_4 [\text{NH}_3]^4 \}} \cdot \frac{V}{v} \dots (15)$$

となり、分配比 D はアンモニア濃度の関数として表わされる。

アンモニア濃度の低い範囲で、(15式)の分子と分母のアンモニア濃度は $\beta_3 [\text{NH}_3]^3 / \beta_1 [\text{NH}_3] = \beta_3 / \beta_1 \cdot [\text{NH}_3]^2$, $\beta_4 [\text{NH}_3]^4 / \beta_2 [\text{NH}_3]^2 = \beta_4 / \beta_2 \cdot [\text{NH}_3]^2$ から勾配 2 の接線が、さらにアンモニア濃度の増加によって $\beta_3 [\text{NH}_3]^3 / \beta_2 [\text{NH}_3]^2 = \beta_3 / \beta_2 \cdot [\text{NH}_3]$, $\beta_4 [\text{NH}_3]^4 / \beta_3 [\text{NH}_3]^3 = \beta_4 / \beta_3 \cdot [\text{NH}_3]$ によって勾配 1 の接線が、アンモニア濃度がさらに増加すると $\beta_4 [\text{NH}_3]^4 / \beta_4 [\text{NH}_3]^4 = 1$ となって勾配 0 となることが認められる。

このことは図 3 の実験結果を良く説明できる。(15式)の分子と分母のアンモニア濃度比が 1 になったとき

$$D = K_D \cdot \frac{V}{v} \dots (16)$$

となる、 K_D は銅の溶出に用いる金属スラッジ成分によって定まる定数である。

また(16式)から同一金属スラッジに対して採取量が異なり、溶出液量が同一なら分配比すなわち溶出率が低下することを示す。金属スラッジ A および B の K_D を図 3 を用いてカーブフィッティング法⁽¹⁰⁾によって求めた。スラッジ A の K_D の値は 4.27×10^{-1} を、B に対して 3.47×10^{-2} を得た。これらの K_D の値からスラッジ A は B よりも 12.3 倍分配比が高く、溶出が容易であることが知られる。

水酸化第二銅において、アンモニア濃度の増加にともなって(15式)の分母の値は 1 に近づくとともに分子のアンモニア濃度は $[\text{NH}_3]^3$, $[\text{NH}_3]^4$ となって $\log D$ と $\log [\text{NH}_3]$ との勾配の接線は 3 ないし 4 を示す。

(15式)から明らかなように分配比 D すなわち

溶出液量 250 ml スラッジ A 採取量 0.9 g
水酸化第二銅採取量 0.3 g

図 4 平衡後の溶出液中の銅濃度と pH との関係

溶出液量 250 ml スラッジ A 採取量 0.9 g

図 5 分配比と pH との関係

溶出率を高めるためには溶出液のアンモニア濃度とその液量を大きくし、スラッジ採取量を小さくする。また可溶成分の含有量の多いほど分母の v の値は小さくなるので溶出率は増加する。

3-5 溶出に及ぼす pH の依存性

アンモニアとアンモニウムイオンとの平衡は水素イオン濃度に依存するため、溶出液のアンモニア濃度は添加したアンモニウムイオン濃度にも依存する。

スラッジ A の採取量を一定として、pH の異なるアンモニウムイオン濃度 0.04, 0.4, 1.0 モルで溶出を行い、溶出液中の銅濃度と pH を測定した。その結果を図 4 に示した。

同様に酸化第二銅について行った。添加したアンモニウムイオン濃度の高い範囲で、銅の溶出量は pH に依存することなくほぼ一定の値を示すが、銅の含有量に対してアンモニア濃度の低い範囲では pH に依存する。銅の溶出量はほぼ pH 9.4 付近で最大となる。

この最大となる pH 値は、アンモニウムイオンの酸解離定数に等しく、この pH より小さい領域ではアンモニウムイオン量の増加にともなってアンモニア濃度が減少し、pH の高い領域ではアンモニア濃度は増加するが、同時に溶出液中の水酸イオンも増加することによって銅の溶出がさまたげられる。

先に示した分配比 D と pH との関係を図 5 に示した。図 4 よりも明らかに pH の依存性が明確となり、添加したアンモニウムイオン濃度にかかわらず、いずれも pH 9.4 付近で銅の溶出は最大となる。

採取したスラッジに含まれる銅量に対して、大過剰に添加したアンモニウムイオン濃度において、溶出液中の銅濃度の pH 依存性が小さいにもかかわらず、図 5 に示した分配比 D と pH との関係では溶出の依存性が大きい。これは溶出した銅アンミン錯体と不溶成分との相互作用が pH にも依存していると考えられる。

4. 結 言

溶媒抽出法による銅回収の前処理として金属スラッジに含まれる銅をアンモニア水を溶出液として溶出することを試みた。

溶出液中の銅イオンはアンミン錯体として溶出し、その化学種は $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_3]^{2+}$ と $[\text{Cu}(\text{NH}_3)_4]^{2+}$ であることを確認した。また平衡後の溶出液中の銅濃度と不溶成分中の銅濃度との間に、分配比 D を定義することによって、銅アンミン錯体と不溶成分との相互作用を明らかにするとともに、相互作用は溶出液の pH にも依存することが認められた。

スラッジ溶出率は式(5)で示されるように、溶出液のアンモニア濃度とその液量を大きくし、スラッジ採取量を少

くすることによって増加する。また溶出液に可溶な成分からなるスラッジでは式(5)のスラッジ容積が減少するためより溶出率が高まることも説明される。

またパラメーター K_D を導入することによって、金属スラッジからの銅溶出の難易度が表わされる。銅アンミン錯体の各々の化学種と不溶成分との相互作用を見積ることが可能ならば、最も適正なアンモニア濃度を設定し、アンモニア濃度を有効に利用することが可能となる。スラッジ A に対して、向流溶出によるバッチシミュレーションを行った場合合理論段 1 段で 70%, 3 段で 91%, 5 段で 93% の溶出率⁽⁸⁾を得た。

さらに実用化するための溶出装置の考案が重要となる。これについて検討を進めている。(1982-1-26 受理)

文 献

- (1) 西村山治 金属精錬と分析との接点シンポジウム 270 (1971).
- (2) 西村山治, 芝田準次, 浮選 23, 64 (1976).
- (3) 萩原文二, 橋本光一, 膜による分離法 講談社 248 (1977).
- (4) H. Koshimura and T. Okubo, Anal. Chem. Acta, 49, 67 (1970).
- (5) Flett, D. S., Hydrometallurgy 1, 270 (1976).
- (6) A. W. Fletcher, Chemistry and Industry 5, 414 (1973).
- (7) H. Reinhardt, Chemistry and Industry 1, 210 (1975).
- (8) 越村英雄, 長嶋清之, 大谷 大, 公害 14, 28 (1979).
- (9) Chemical Society, Stability Constant. 17, 150 (1964).
- (10) 日本分析化学会編, 錯形成反応 丸善 239 (1974).

スガウエザリング振興財団発足

スガ試験機(株)はかねてよりウエザリング技術振興のため財団の設立を申請して来たが昭和56年12月10日総理大臣の認可を得、このほど正式に発足した。

ウエザリング技術は製品の腐食寿命を判定する重要な技術であるが、複雑多岐にわたる腐食現象を短時日の間に解明することは困難であり、地道な研究の積上げ以外に方法はない。

その意味でウエザリング技術の振興に専門的に寄与する財団が生まれたことは、既に活躍中のウエザリングテストセンターと併せて日本の技術振興に大きな力となるものであろう。

同財団の初代理事長には元東京工業大学学長内田俊一氏が就任するが、事業内容は次のとおり。

1. ウエザリング技術に関する試験研究の助成
2. 学会、研究会に対する援助
3. 技術の普及啓発
4. 試験、研究