



杭州华光焊接新材料股份有限公司

Hangzhou Huaguang Advanced Welding Materials Co.,Ltd.





本社について

杭州華光溶接新材料株式会社は1995年に創業され、一つのトーチろう付の研究開発と生産、及び販売に専念する国家ハイテク企業であり、トーチろう付の全体解決方案にも取り組んでいる。会社は主に銅ベースろう付け材料とシルバーろう付け材料のシリーズ製品を生産し、条・環・糸・帯・切れ・フラックス・被履アーク・ハンダ用ペーストなど六千種の製品の設計と生産能力を持つ。生産した製品は冷凍産業チェーン、家電、電子エレメント、電気真空機器、航空・航天、軌道交通、自動車、電機、新エネルギー装備、硬質合金刀具、採暖、ダレス、眼鏡などの多くの分野に応用される。

華光溶接新材料は規模化とカスタム化を結合した生産・商品提供能力を持ち、製品の品質が安定であり、あらゆる業界のお客様の需要に満足できる。華光溶接新材料は技術創新をずっと堅持し、不断に新型の溶接材料と溶接技術を研究して開発し、装備製造業の速く発展を推し進める。

企業のビジョン

工業溶接レベルを向上し、産業チェーン価値のウィンウィンを実現する

華光溶接新材は浙江省重点企業研究院、省級研究開発センター、省級技術中心、浙江省ポストドクター科学研究仕事ステーションを持ち、多くの国家級及び省級の重大な科学研究項目を担い、表に立って『シルバーろう付け材料』国家標準を作成し、『銅ベースろう付け材料』など三つの国家標準と七つの業界標準の作成に参加し、24件の発明特許と37件の実用新案権を持ち、一つの国家科技進歩二等賞を獲得し、二度に省部級賞を取った。2019年、中国工業と情報化部に「単項チャンピオン示範企業」と認定された。

華光溶接新材の主なお客様は世界500トップ社及び国内外の有名会社を含む。例えば、格力グループ、美的グループ、松下、三菱電機、Danfoss、York、日立、大金、ジ

ーメンス、Galanz、三華冷凍、中国中車、東方電機、上海電機、湘潭電機、通用電気、EPCOS、京東方、宝光、旭光など。

長年の成長にわたり、華光溶接新材はすでに規模が中国で最も大きく、影響力が最も大きい業界チャンピオン企業になった。

企業精神

**誠信 勤勉 開拓 エンゲージメント
自信 自己認知 自律**



自主創 新技術 リード

華光溶接新材は技術の研究開発を重んじ、長年の普及と応用の経験を持ち、お客様の満足度と価値の向上に注目する。溶接材料性能のエミュレーションデザインにより、溶接自動化・製品緑化・溶接機能最適化・コスト制約などの方面から、早くお客様の需要を満足し、全方位で溶接技術の解決を提供する。

設計製造能力

華光溶接新材はろう付け材料の緑化・知能化・細分化発展を重視する。二十年余りの専門的な積み重ねにより、材料配合方法と加工技術というコア技術を作り、益々緑のろう付け材料及びろう付け材料の緑色生産技術を開発しつつある。そして、先端生産設備を自主的に設計する又は導入し、持続的に生産ラインの自動化改造を行う。これと同時に、生産過程の配合方法と技術の細分化制御を実現し、生産技術が国際先端のレベルに達した。

品質 保証

華光溶接新材は細分化管理を追求し、相次いでISO9001品質管理システム、ISO14001環境管理システム、OHSAS18001職業健康安全システム認証を合格した。また、国際標準のISO/TS16949を品質管理の準則にし、細部にこだわる生産管理を展開している。

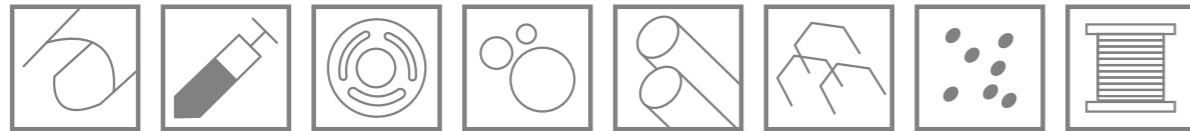
華光溶接新材は「熱心、標準、全員、着実」という品質文化を守り抜き、製品全過程の品質遡りと制御を実施し、先端検査設備を製品設計とプロセス制御の手段とする。華光溶接新材は国際標準によって企業標準を作成し、製品品質を厳しくコントロールする。製品品質の安定性が高く、国内外のお客様によく認可され、数多くのお客様に優秀なサプライヤーと何度も褒められる。

製品目次

銀ろう材	06
(銀)銅基ろう材合金	08
真空ろう付け	10
フラックス入りろう材	11
フラックスコーティングろう材	12

アイコンの説明

制作能力



ストリップ ペースト フォイル リング 棒 異形 パウダー ワ이어

元素シンボル

Cu	銅	Zn	亜鉛	In	インジウム
P	燐	Ni	ニッケル	Sn	錫
Ag	シルバー	Mn	マンガン	Si	シリコン

補充説明: 製品の品種の寸法は手本のみとして使われ、お客様の需要によって各種の品種と寸法の製品が制作できる。パラメータは参考のみ、製品の実際的な機能は協議に応じる。

銀ろう材

銀ろう材は、優れたプロセス性能、低い融点、優れた濡れ性とコーキング性能、高い耐食性、良い導電性、高い機械的強度及び高い可塑性を有しており、複数のろう材付け方法に適しており、ステンレス鋼、炭素鋼、硬質合金、銅及び銅合金などのほとんどの鉄金属及び非鉄金属をろう付けすることができる。銀ろう材にインジウムや錫及びニッケルなどの元素をさらに追加することによりに多元合金ろう材にし、それによりさまざまな特殊性能の要件を満たすことができる。ほとんどのろう材は、安定した信頼性の高い溶接継手を取得するために、ろう材付け際に、フラックスとともに使用される必要がある。

C 銅合金 **F** 鉄金属 **C** 硬質合金

銘柄	成分 /wt.%	性能					母材	予備成形	紹介
		Ag	Cu	Zn	Sn	Mn			
HUAGUANG	B _{Ag} 21CuZnMnSn	Ag	Cu	Zn	Sn	Mn	C		それは、赤銅、黄銅及び鉄金属間の溶接に使用され、空調バルブなどの業界に適している。
GB/T 10046	-	20~22	35~39	rem.	1.5~2.5	6~8	F		
AWS A5.8	-	溶融温度/°C			コーキングギャップ/mm		C		
ISO 17672	-	680~780			0.07~0.25				
HUAGUANG	B _{Ag} 26CuZnInSn	Ag	Cu	Zn	In	Sn	C		それは、赤銅、黄銅及び鉄金属間の溶接に使用され、溶接温度が低く、空調バルブなどの業界に適している。
GB/T 10046	-	25.5~27	rem.	32~36	2.2~2.8	0.9~1.5	F		
AWS A5.8	-	溶融温度/°C			コーキングギャップ/mm		C		
ISO 17672	-	620~760			0.07~0.25				
HUAGUANG	B _{Ag} 30CuZnSnNi	Ag	Cu	Zn	Sn	Ni	C		それは、赤銅、黄銅及び鉄金属間の溶接に使用され、一定の耐食性を有しており、空調バルブや圧縮機などの製品に適している。
GB/T 10046	-	29~31	34~36	rem.	1.8~2.5	0.8~1.2	F		
AWS A5.8	-	溶融温度/°C			コーキングギャップ/mm		C		
ISO 17672	-	650~780			0.05~0.25				
HUAGUANG	B _{Ag} 34CuZnSn	Ag	Cu	Zn	Sn	-	C		それは、赤銅、黄銅及び鉄金属間の溶接に使用され、空調バルブや圧縮機などの製品に適している。
GB/T 10046	B _{Ag} 34CuZnSn	33~35	35~37	rem.	2~3	-	F		
AWS A5.8	-	溶融温度/°C			コーキングギャップ/mm		C		
ISO 17672	Ag 134	630~730			0.05~0.25				
HUAGUANG	B _{Ag} 37CuZnSn	Ag	Cu	Zn	Sn	-	C		それは、赤銅、黄銅及び鉄金属間の溶接に使用され、空調バルブや圧縮機などの製品に適している。
GB/T 10046	-	36~38	30~32	rem.	0.8~1.5	-	F		
AWS A5.8	-	溶融温度/°C			コーキングギャップ/mm		C		
ISO 17672	-	660~740			0.07~0.20				
HUAGUANG	B _{Ag} 38CuZnSn	Ag	Cu	Zn	Sn	-	C		それは、赤銅、黄銅及び鉄金属間の溶接に使用され、流動性が良好であり、空調バルブや圧縮機などの製品に適している。
GB/T 10046	-	37~39	31~33	26~30	1.5~2.5	-	F		
AWS A5.8	B _{Ag} -34	溶融温度/°C			コーキングギャップ/mm		C		
ISO 17672	Ag 138	649~721			0.07~0.20				



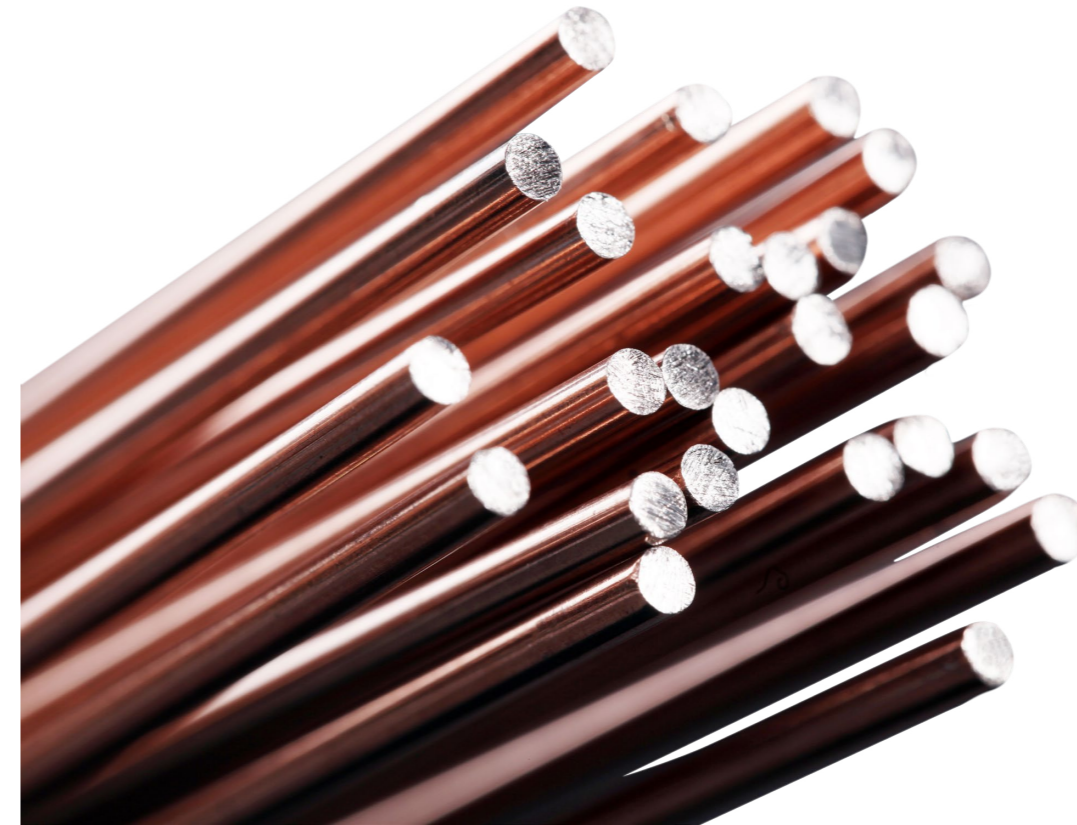
(銀) 銅基ろう材合金

(銀) リン銅ろう材は、銅とリンを主要元素とする合金ろう材である。ろう材は、流動性が良く、ろう付け温度が低く且つ自己ろう付け効果があり、純銅を溶接する際に、通常の雰囲気中でフラックスを必要とせずに溶接でき、銅及び銅合金の抵抗ろう付け、火炎ろう付け及び誘導ろう付けなどの溶接方法に適している。リン元素は、鉄と脆い化合物を形成するため、(銀) リン銅ろう材は、黑色金属のろう付けには推奨されない。

C B
赤銅 黄銅

銘柄	成分 /wt.%	性能					母材	予備成形	紹介
		Ag	Cu	Zn	Ni	-			
HUAGUANG	BAg40CuZnNi	Ag	Cu	Zn	Ni	-	C		それは、銅合金と鉄金属との間の溶接に使用され、良好な耐食性を有しており、硬質合金に対する濡れ性能が優れている。
GB/T 10046	BAg40CuZnNi	39~41	29~31	26~30	1.5~2.5	-	F		
AWS A5.8	BAg-4	溶融温度/°C			コーキングギャップ/mm		C		
ISO 17672	Ag 440	670~780			0.10~0.25				
HUAGUANG	BAg40CuZnSn	Ag	Cu	Zn	Sn	-	C		それは、赤銅、黄銅及び鉄金属間の溶接に使用され、溶融範囲が狭く、溶接性能が良く、空調バルブや圧縮機など製品に適している。
GB/T 10046	BAg40CuZnSn	39~41	29~31	26~30	1.5~2.5	-	F		
AWS A5.8	BAg-28	溶融温度/°C			コーキングギャップ/mm		C		
ISO 17672	Ag 140	650~710			0.07~0.20				
HUAGUANG	BAg45CuZn	Ag	Cu	Zn	-	-	C		それは、赤銅、黄銅及び鉄金属間の溶接に使用され、黄銅ろう材付けに対する適応性が良好であり、空調バルブ、圧縮機及びモーターなどの製品に適している。
GB/T 10046	BAg45CuZn	44~46	29~31	23~27	-	-	F		
AWS A5.8	BAg-5	溶融温度/°C			コーキングギャップ/mm		C		
ISO 17672	Ag 245	665~745			0.07~0.20				
HUAGUANG	BAg50CuZn	Ag	Cu	Zn	-	-	C		それは、鉄金属と非鉄金属との間の溶接に使用され、流動性が良好であり、空調バルブ、圧縮機及びモーターなどの製品に適している。
GB/T 10046	BAg50CuZn	49~51	33~35	14~18	-	-	F		
AWS A5.8	BAg-6	溶融温度/°C			コーキングギャップ/mm		C		
ISO 17672	Ag 250	690~775			0.05~0.15				
HUAGUANG	BAg55ZnCuSn	Ag	Cu	Zn	Sn	-	C		それは、鉄金属と非鉄金属との間の溶接に使用され、溶接温度が低く、流動性が良好である。
GB/T 10046	BAg55ZnCuSn	54~56	20~22	20~24	1.5~2.5	-	F		
AWS A5.8	-	溶融温度/°C			コーキングギャップ/mm		C		
ISO 17672	Ag 155	630~660			0.05~0.15				
HUAGUANG	BAg56CuZnSn	Ag	Cu	Zn	Sn	-	C		それは、鉄金属と非鉄金属との間の溶接に使用され、流動性と濡れ性が良好であり、Cd含有ろう材を理想的に代替でき、食品業界に使用されることができる。
GB/T 10046	BAg56CuZnSn	55~57	21~23	15~19	4.5~5.5	-	F		
AWS A5.8	BAg-7	溶融温度/°C			コーキングギャップ/mm		C		
ISO 17672	Ag 156	620~655			0.05~0.15				

銘柄	成分 /wt.%	性能				母材	予備成形	紹介
		Cu	P	-	-			
HUAGUANG	BCu93P	Cu	P	-	-	C		
GB/T 6418	BCu93P-B	rem.	6.6~7.4	-	-	B		それは、赤銅と赤銅との間の溶接に使用され、空調や冷凍などの業界に広く使用されている。
AWS A5.8	BCuP-2	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm				
ISO 17672	CuP 180	710~820		0.05~0.17				
HUAGUANG	BCu90PSn	Cu	P	Sn	-	C		それは、主に赤銅と赤銅との間の溶接及び黄銅と黄銅との間の溶接に使用されている。溶接温度が低く、流動性が良いという特徴を有している。
GB/T 6418	-	rem.	6.3~7.0	2~4	-	B		
AWS A5.8	-	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm				
ISO 17672	-	650~740		0.03~0.15				
HUAGUANG	BCu92PAg	Cu	P	Ag	-	C		それは、赤銅と赤銅との間の溶接に使用され、空調や冷凍などの業界に広く使用されている。
GB/T 6418	-	rem.	6.8~7.2	0.8~1.2	-	B		
AWS A5.8	-	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm				
ISO 17672	-	650~800		0.03~0.15				





真空ろう付け

真空ろう付けは、優れたプロセス性能、適切な熔点、良好な濡れ性及びコーキング性能を有している。このようなろう付けは、可塑性が良く、導電性が優れており、ろう付け継手の機械的強度が高く、銅合金、チタン合金、ステンレス鋼、炭素鋼及び硬質合金などの各種の材料をろう付けするのに使用されることが出来る。ろう付けは通常、優れた継手取得するために、真空炉でろう付けされるか、フラックスとともに使用される。

C **F** **NC**
赤銅 鉄金属 ニッケルメッキセラミック

銘柄	性能 成分 /wt.%	母材	予備成形	紹介					
					Ag	Cu	Ni	その他	
HUAGUANG	BAg50Cu	Ag	Cu	-	-	C			それは、低い銀含有量を有しており、真空遮断器、マグネトロン、電子放出管及び放電管などの真空溶接製品に適している。
GB/T 10046	-	49~51	rem.	-	-	F			
AWS A5.8	BVAg-6b	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm		NC			
ISO 17672	-	750~860		0.02~0.20					
HUAGUANG	BAg70CuNi	Ag	Cu	Ni	-	C			それは、より良い濡れ性と高い溶接強度を有しており、真空遮断器、マグネトロン、電子放出管及び放電管などの真空溶接製品に適している。
GB/T 10046	-	rem.	27~29	1.5~2.5	-	F			
AWS A5.8	-	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm		NC			
ISO 17672	-	780~820		0.03~0.25					
HUAGUANG	BAg72Cu	Ag	Cu	-	-	C			それは、低い溶接温度を有しており、真空遮断器、マグネトロン、電子放出管及び放電管などの真空溶接製品に適している。
GB/T 10046	BAg72Cu	71~73	27~29	-	-	F			
AWS A5.8	BVAg-8	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm		NC			
ISO 17672	Ag 272	779~779		0.02~0.20					
HUAGUANG	BAg72CuNi	Ag	Cu	Ni	-	C			それは、より良い濡れ性と高い溶接強度を有しており、真空遮断器、マグネトロン、電子放出管及び放電管などの真空溶接製品に適している。
GB/T 10046	-	70~72	rem.	0.5~1.0	-	F			
AWS A5.8	-	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm		NC			
ISO 17672	-	770~830		0.03~0.20					

銘柄	性能 成分 /wt.%	母材	予備成形	紹介					
					Cu	P	Ag	その他	
HUAGUANG	BCu87PAg	Cu	P	Ag	-	C			それは、赤銅と銅合金との溶接及び銅合金と銅合金との間に溶接に使用され、自動ろう付けに使用されることができ、空調や冷凍などの業界に広く使用されている。
GB/T 6418	BCu87PAg	rem.	7.0~7.5	5.8~6.2	-	B			
AWS A5.8	BCuP-4	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm					
ISO 17672	CuP 283	643~724		0.03~0.10					
HUAGUANG	BCu80AgP	Cu	P	Ag	-	C			それは、赤銅と銅合金との間の溶接及び銅合金と銅合金の間の溶接に使用され、モーターや衛生陶器などの業界に広く使用されている。
GB/T 6418	BCu80AgP	rem.	4.8~5.2	14.5~15.5	-	B			
AWS A5.8	BCuP-5	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm					
ISO 17672	CuP 284	645~800		0.03~0.15					
HUAGUANG	BCu91PAg	Cu	P	Ag	-	C			それは、赤銅と銅合金との間の溶接に使用され、広い隙間を溶接でき、空調や冷凍などの業界に広く使用されている。
GB/T 6418	BCu91PAg	rem.	6.8~7.2	1.8~2.2	-	B			
AWS A5.8	BCuP-6	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm					
ISO 17672	CuP 280	643~788		0.03~0.15					
HUAGUANG	BCu80SnPAg	Cu	P	Ag	Sn	C			それは、赤銅と銅合金との間の溶接に使用され、溶接温度が低く、流動性が高い。
GB/T 6418	BCu80SnPAg	rem.	4.8~5.8	4.5~5.5	9.5~10.5	B			
AWS A5.8	-	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm					
ISO 17672	-	560~650		0.03~0.15					





フラックス入りろう材

フラックス入りろう材は、ろう付け金属皮とコーティングされるフラックスで構成されており、ユーザーの要件に応じてストリップ、ワイヤー及び予備成形されたリングなどのさまざまな形状と仕様の製品にできる。フラックス入りろう材を使用すれば、フラックスの量を節約し及び正確に制御し、環境への影響を減らし、ろう付けステップを簡素化できる。ろう材は、自動ループ機や自動誘導ろう付けなどのさまざまな自動化設備とともに使用され、自動ろう付けを実現し、生産効率と安定性を向上させることができる。

C F C
銅合金 鉄金属 硬質合金

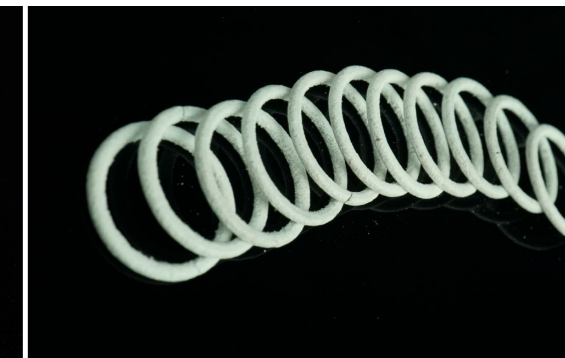
銘柄		性能						母材	予備成形	紹介
		成分 /wt.%								
HUAGUANG	HGYX	Cu	Zn	Sn	Si	Mn	Ni	C		それは、高い強度と比較的高い溶融温度を有しており、強度要件の高い鉄金属の接合に適しており、銅合金ろう付けに使用されることもできる。
GB/T 6418	-	56~62	rem.	0.5~1.5	0.1~0.5	0.2~1.0	0.2~1.5	F		
AWS A5.8	-	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm		フラックスコード		C		
ISO 17672	Cu 671	870~890		0.05~0.25		HGQJ-1				
HUAGUANG	BAG30CuZn	Ag	Cu	Zn	-	-	-	C		それは、空調バルブなどの業界の赤銅、黄銅及び鉄金属間の溶接に使用されることことができる。
GB/T 10046	BAG30CuZn	29~31	37~39	30~34	-	-	-	F		
AWS A5.8	BAG-20	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm		フラックスコード		C		
ISO 17672	Ag 230	680~765		0.05~0.25		HGQJ-2				
HUAGUANG	BAG34CuZnSn	Ag	Cu	Zn	Sn	-	-	C		それは、空調バルブなどの業界の赤銅、黄銅及び鉄金属間の溶接に使用されることことができる。
GB/T 10046	BAG34CuZnSn	33~35	35~37	25.5~29.5	2.0~3.0	-	-	F		
AWS A5.8	-	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm		フラックスコード		C		
ISO 17672	Ag 134	630~730		0.05~0.20		HGQJ-2				
HUAGUANG	BAG45CuZn	Ag	Cu	Zn	-	-	-	C		それは、空調バルブなどの業界の赤銅、黄銅及び鉄金属間の溶接に使用されることことができる。
GB/T 10046	BAG45CuZn	44~46	29~31	23~27	-	-	-	F		
AWS A5.8	BAG-5	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm		フラックスコード		C		
ISO 17672	Ag 245	663~743		0.05~0.25		HGQJ-2				
HUAGUANG	BAG56CuZnSn	Ag	Cu	Zn	Sn	-	-	C		それは、空調バルブなどの業界の赤銅、黄銅及び鉄金属間の溶接に使用されることことができる。
GB/T 10046	BAG56CuZnSn	55~57	21~23	15~19	4.5~5.5	-	-	F		
AWS A5.8	BAG-7	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm		フラックスコード		C		
ISO 17672	Ag 156	620~655		0.05~0.25		HGQJ-2				

フラックスコーティングろう材

フラックスコーティングろう材は、予備成形されたりょう材金属及びコーティングされたフラックスで構成されている。フラックス入りろう材と同様に、この製品は、溶接の自動化と効率や溶接品質の安定性などを向上させる多くの利点を有している。ユーザーは、自己のニーズに応じてフラックス機能が異なるフラックスコーティングろう材を選択することができる。

C B F C
赤銅 黄銅 鉄金属 硬質合金

銘柄		性能					母材	予備成形	紹介
		成分 /wt.%							
HUAGUANG	BCu92PAg	Cu	P	Ag	-	-	C		それは、高い強度と比較的高い溶融温度を有しており、強度要件の高い銅合金のろう付けに適している。
GB/T 6418	-	rem.	6.8~7.2	0.8~1.2	-	-	B		
AWS A5.8	-	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm					
ISO 17672	-	650~800		0.05~0.13					
HUAGUANG	BCu91PAg	Cu	P	Ag	-	-	C		フラックスコーティングろう材の溶接リングは、主に赤銅と黄銅の間の高周波溶接に使用され、流動性が良く、空調や冷凍などの業界に広く使用される。
GB/T 10046	BCu91PAg	rem.	6.8~7.2	1.8~2.2	-	-	B		
AWS A5.8	BCuP-6	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm					
ISO 17672	CuP 280	643~788		0.05~0.13					
HUAGUANG	BAG21CuZnMnSn	Ag	Cu	Zn	Sn	Mn	B		高銀フラックスコーティングろう材の溶接棒は主に、黄銅と鉄金属との間の溶接に使用され、空調バルブなどの製品に適している。
GB/T 10046	-	20~22	35~39	rem.	1.5~2.5	6~8	F		
AWS A5.8	-	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm					
ISO 17672	-	680~780		0.07~0.15					
HUAGUANG	BAG40CuZnSn	Ag	Cu	Zn	Sn	-	C		高銀フラックスコーティングろう材の溶接棒は主に、黄銅と鉄金属との間の溶接に使用され、空調バルブなどの製品に適している。
GB/T 10046	BAG40CuZnSn	39~41	29~31	26~30	1.5~2.5	-	F		
AWS A5.8	BAG-28	溶融温度/°C		コーキングギャップ/mm					
ISO 17672	Ag 140	650~710		0.07~0.20					





サービスとサポート

全体的な 解決方

華光溶接新材は製品知識を熟知する上、長年の市場応用経験も持っている。世界トップ500社の優秀なサプライヤーとして、華光溶接新材はお客様の需要と利益向上を巡り、ろう付け材料の選択、組立設計、溶接設備技術、溶接品質検査などの方面から、お客様に最適化したろう付け材料溶接の全体解決を提供し、ウィンウィン発展を実現する。

お客様サービス

「誠信 勤勉 開拓 エンゲージメント」の企業誠信を従い、華光溶接新材は市場の要望を導きとし、科技の創新を原動力とする。これで、従業員たちを率いて幸福を追求し、お客様に価値を作る。

貴方との更なる交流と合作を望み、連絡方法は下記の通りである。

連絡電話: 0571-88779191 E-mail: sales@cn-huaguang.com

会社の公式ホームページ(中国): www.cn-huaguang.com

会社の公式ホームページ(海外): www.huaguangwelding.com





杭州华光焊接新材料股份有限公司
Hangzhou Huaguang Advanced Welding Materials Co.,Ltd.

連絡電話: 0571-88779191

E-mail : sales@cn-huaguang.com

会社の公式ホームページ (中国) : www.cn-huaguang.com

会社の公式ホームページ (海外) : www.huaguangwelding.com

住所: 浙江省杭州市余杭区仁和街启航道航路82号

浙江省杭州市余杭区良渚ハイテク産業園后