

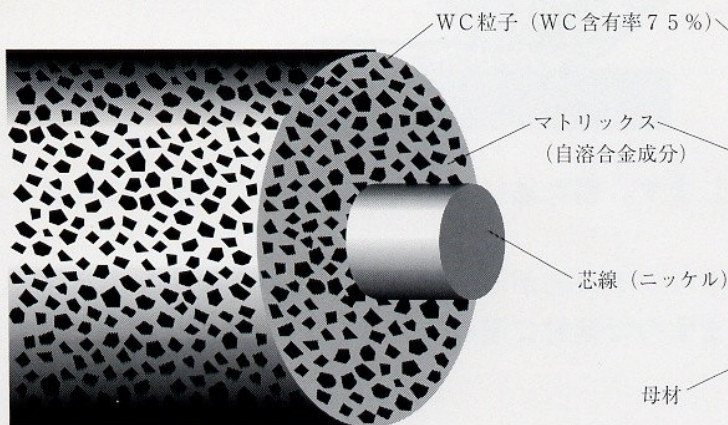
G-85

超硬成分入り特殊肉盛りガス棒

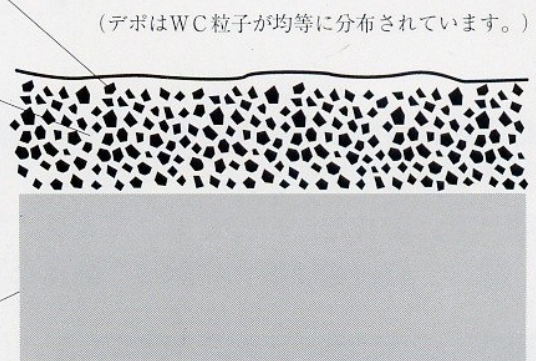


特徴

1 ガス棒の断面



2 硬化肉盛された被膜の断面



3 皮膜の硬度

超硬皮膜部 HV 2500

マトリックス部 HV 700

4 超硬皮膜部のWCの含有量は全体の75%を占め、粒子径は0.1~1.0mmでマトリックス中に均等に分布されています。

5 マトリックス部はニッケルを主成分として、クロムにフラックス成分と、特殊成分を加えてアトマイズされた均一な合金粒子です。溶着温度は1000°C以下に抑えられます。溶融中の《濡れ性》が良く、溶着金属は母材に緻密に肉盛されます。母材への熱影響は殆どありません。

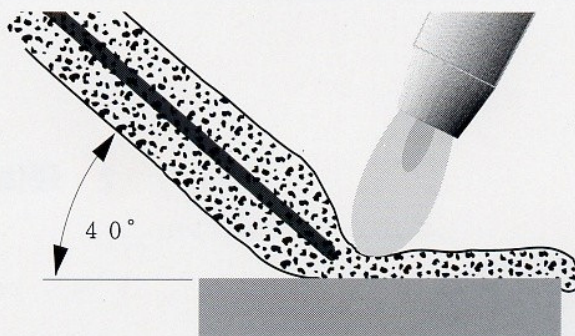
6 マトリックス部はニッケルとクロム成分ですので、鉄ベースのものより、耐摩耗性、耐食性および、耐熱性にすぐれています。

適用例

- 1 ガス棒による《表面硬化肉盛》の目的全般に適用されます。
- 2 局所的な磨耗箇所には最初から予備補修肉盛りを施しておくのに最適です。
- 3 耐磨耗・耐食・耐衝撃の対策として、相乗効果が発揮されます。
- 4 母体のロングライフによって、ダウンタイム、人件費、在庫費の低減になります。

肉盛り方法

- 1 対象とする母材表面の油や錆びを除去して清浄にします。
- 2 母材を予熱します。(400℃付近)
- 3 酸素/アセチレンの中性炎で肉盛りします。
- 4 この時、ガス棒は母体に対して40°位に傾けて、先端を母体表面につけながら、作業します。
- 5 空気徐冷します。



◎予熱は時間をかけて、ゆっくりと加熱します。割れ易い母体への肉盛りにはとくに留意する必要があります。

◎一方、余りオーバーヒートすると、マトリックス部が流動して母材への溶着性を低下させ、また、超硬部は酸化の影響で脆くなりますので絶対に避けて下さい。

アプリケーションの実際例

- 掘削工具の土砂摩耗部への補強肉盛り
- 鋳物工場のサンド、スクレーパーのエッジ部への肉盛り
- 大型送風機やポンプの羽根のエッジ部への肉盛り (補強/再生)
- 混練用のニーダー、スクリュウのスパイラル・エッジ部への肉盛り (補強/再生)
- 圧送用ペント管のコーナー部への肉盛り
- 木材チップのシュレッダーの刃先への補強肉盛り
- 製紙のスクリュウプレスのエッジ部、押し出し面への肉盛り (補強/再生)

サイズおよび梱包

サイズ：(棒径) × (棒長) = (5mm) × (500mm)

梱包：5Kg/パック

現場指導につきましては、気軽に御相談下さい。



土木鋸山工具・特殊耐摩耗工具
設計・製造・販売並びに修理

株式会社トヨミツ

本社 〒210 川崎市川崎区小島町5-18
工場 TEL. 044-287-2921
FAX. 044-287-2924

取扱販売店