

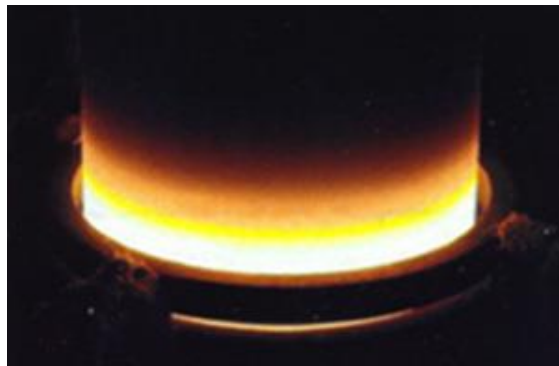
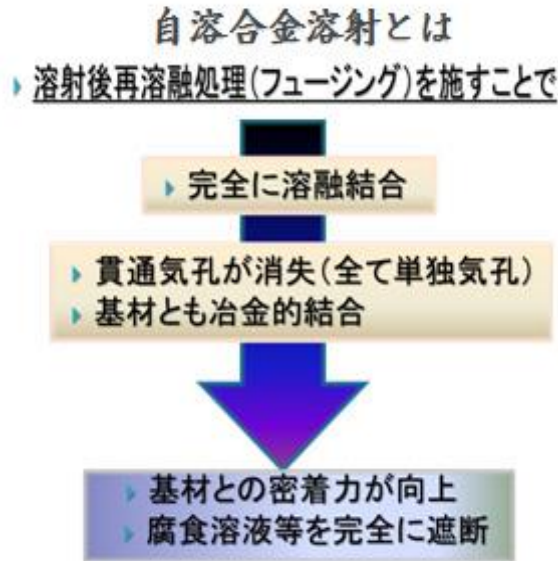
自溶合金溶射ロール

自溶合金溶射は、ニッケルやコバルトを主成分とした耐摩耗溶射材です。
溶射後にフュージング(再溶融処理)を施すことで粒子は溶融結合し、基材との界面においても合金層が形成されます。
通常ガスや炉での外表面からの加熱は酸化や溶融不足が発生しやすく、密着性に不安がありました。
第一高周波工業(DHF)は世界で初めてIHIによる高周波フュージングを開発し商品化に成功しました。
高周波フュージングの特性は均一な温度管理による界面からの加熱のため、貫通気孔が無く耐食性の向上、
母材と溶射皮膜との結合が強固となります。
現状の溶射可能サイズは最大径φ600、長さ3500L、重量5トン以下となります。

納入事例

主にゴミ焼却設備、製鉄プラントなどに納品されています

製品詳細



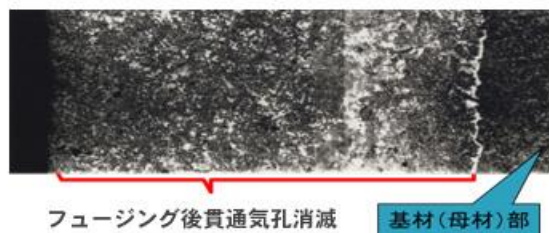
溶射のフュージング

断面組織の比較 (ミクロ組織)

■ フレーム溶射終了時



■ 高周波フュージング処理後



DHF自溶合金の種類

ニッケル基自溶合金 DHS-SWシリーズ

製品名	SW1600	SW1618	SW1641
成分	SFNi4相当	高モリブデン	高クローム
溶射	フレイム	フレイム・プラズマ	フレイム・プラズマ
皮膜硬度(HV0.5)	700-800	700-800	500-600
特徴	耐食・耐摩耗	高耐食	高耐食

コバルト基自溶合金 DHS-SCWシリーズ WC入りニッケル基自溶合金 DHS-SHWシリーズ

製品名	SCW180	SCW200	SHW350
成分	SFC0相当	高W	SFWC2相当
溶射	フレイム	フレイム	フレイム・プラズマ
皮膜硬度(HV0.5)	600-700	800-900	900-1000
特徴	耐食	耐食・耐摩耗	高耐摩耗