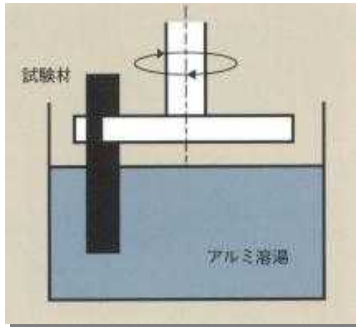


HCF10 セラミックスフェイスング

HCF10 の特徴

鉄基金属の表面にセラミックスを焼成する安価なフェイスング方法
 高温焼成品のため溶湯への溶け込みが少なくハードスポット対策に効果
 フェイスング層の厚み 100 ~ 300 μm
 耐溶損性に優れアルミ溶湯に対して優れた効果
 鋳鉄・SKD61 窒化と比べアルミ溶湯に対する非濡れ性が優れています
 耐熱衝撃性が高く急な昇温や急冷でも破壊する心配がありません

耐溶損性



テスト条件

アルミ溶湯 AC4C 710 浸漬時間 4 時間
 周速 1200mm/sec.(220rpm)
 試験材 10×100mm 素材 SKD61

製作

推奨母材 FC、SUS430。それ以外の材質についてはご相談ください
 素材製作から HCF10 処理までの一貫製作。ご支給素材への処理も可能です。

適用事例



東芝タイプラドル
 3ヶ月 50,000 ショット
 ノーメンテ



断熱ラドルカウール入
 湯温低下防止
 鑄造不良低減



ラドルフィルター
 ハードスポット
 大幅低減



ウエストマット樋



掬い網

その他

FC 製保護管
 FC 製ストーク
 ランスパイプ