

溶射用フレキシブルコード一覧 (1)

番号	製品名	硬度	比重	融点	気孔率	表面粗さ(Ra)	熱膨張係数	特 徴	用 途 例
01147	ホワイトアルミナ Al ₂ O ₃	1100HV ₃₀₀ (HRc 65)	3.6	2050°C	8~10%	8~12μm	7×10 ⁻⁶ /K (1000°C)	優れた電気絶縁性・耐電圧、 耐摩耗性。酸・アルカリに 対する耐食性。	坩堝、各種加熱装置、 高周波コイル、粉体機器
04147	ブルーコランダム Al ₂ O ₃ 97%, TiO ₂ 3%	1020HV ₁₀₀ (HRc 60)	3.5	2000°C	6~8%	6~8μm	7.5×10 ⁻⁶ /K (1000°C)	厚膜にできる。 優れた耐摩耗性、耐食性。	攪拌機、送給スクリュウ 軸受け、ゴム金型、ピストン
04247	ブラックコランダム 15 Al ₂ O ₃ 85%, TiO ₂ 15%	1010HV ₁₀₀ (HRc 60)	3.6	1990°C	6~8%	9μm	7.5×10 ⁻⁶ /K (700°C)	優れた耐摩耗性、耐食性、 耐電圧。低摩擦係数。	ポンプ部品、キャスタンの 歯車部品、ゴム金型。
04347	ブラックコランダム 50 Al ₂ O ₃ 60%, TiO ₂ 50%	1000HV ₁₀₀ (HRc 50)	3.6	1860°C	7~11%	9μm	7.5×10 ⁻⁶ /K (700°C)	遠赤外線放射放射。 優れた耐摩耗性、耐食性。	加熱、乾燥装置、ロール 食品関係機器。
07047	スピネル Al ₂ O ₃ 70%, MgO 30%	1140HV ₃₀₀	3.0	2130°C	10~17%	16μm	8.8×10 ⁻⁶ /K (980°C)	高い熱遮蔽性、高温耐食性。 溶融鉄やガラスに濡れ難い。	製鉄・製鋼装置、耐熱 部品。ガラス製造装置。
06047	ムライト Al ₂ O ₃ 69%, SiO ₂ 31%	780HV ₁₀₀	2.8	1850°C	6~8%	12~13μm	5×10 ⁻⁶ /K (1000°C)	熱膨張率がセラミックスや 黒鉛と同じ。溶融亜鉛や、 アルミに濡れにくい。	粉末冶金トレイ、 亜鉛やアルミの溶融炉
16047	ジルコニア、カルシア ZrO ₂ 70%, Ca 30%	600~675 HV ₃₀₀	3.5	2350°C	25%	> 20μm	11.5×10 ⁻⁶ /K (1000°C)	熱膨張率が鋼に近い。 優れた熱遮蔽性と耐熱衝撃。	炉関係部品、 鋳鉄流路、高温計
16147	ジルコニア、マグネシア ZrO ₂ 79%, MgO 21%	760HV ₃₀₀	4.9	2700°C	10~15%	10~16μm	10×10 ⁻⁶ /K (1000°C)	熱膨張率が鋼に近い。優れた 熱遮蔽性と耐熱衝撃。(1.5w/mk)	炉関係部品、 鋳鉄流路、高温計
20147	酸化クローム Cr ₂ O ₃ 50%, Al ₂ O ₃ 32% SiO ₂ 10%, TiO ₂ 3%	850~920 HV ₁₀₀	3.6	2435°C	8~10%		6.5×10 ⁻⁶ /K (700°C)	優れた耐摩耗性、耐食性。 低摩擦係数	スピンドル、摺動部品 送風機羽根、ピストン
21047	酸化チタン TiO ₂	750~900 HV ₂₀₀	4.1	1840°C	3%	4.5~8μm	8.5×10 ⁻⁶ /K (1000°C)	電気の半導体。低気孔率。 低摩擦係数	ドラムドクター ブレード 繊維機械部品
27047	酸化鉄 Fe ₃ O ₄	810HV ₂₀₀	5.1	1595°C	7%	12μm	13.1×10 ⁻⁶ /K (500°C)	熱膨張率が鋼に近い。 優れた防食、遠赤外線放射性	乾燥炉
S9821	アルミナジルコニア Al ₂ O ₃ 75% ZrO ₂ 23%	500~600 HV ₁₀₀	4.3	1950°C	5%	6~8μm		熱衝撃に強く750°C の耐火鉄上で耐えられる	炉関係部品、

溶射用フレキシブルコーダー覧 (2)

番号	製品名	硬度	比重	溶融点	気孔率	表面粗さ(Ra)	熱膨張係数	特 徴	用 途 例
===== T I シリーズ (微粉の溶けやすい粉末使用。緻密な皮膜形成) =====									
04447	Ti-Elite Al ₂ O ₃ 87%, TiO ₂ 13%	1050HV ₃₀₀	3.6	1990°C	4~7%	3~4μm		緻密な皮膜構造で研磨すれば Ra 0.2μm迄可能 高硬度・低摩擦係数	各種機械部品、 ロール
04547	Ti-Tex Al ₂ O ₃ 60%, TiO ₂ 40%	950HV ₃₀₀	3.6		4~7%	3~4μm			
ORX47	Ti-Rx Al ₂ O ₃ 80%, TiO ₂ 20%								
21147	Ti-O ₂ SUPRA TiO ₂	890HV ₃₀₀	4.1		3~4%	~3μm			
-----	Black Beauty Al ₂ O ₃ 52%, TiO ₂ 33% SiO ₂ 8.5%, MgO 3% ZrO ₂ 3%							サンゴバン製粉末#1010 使用のもの	
-----	Chromia SUPRA Cr ₂ O ₃ 99.2%	1750HV ₁₀₀	3.6		3%	~2μm		非常に緻密で高硬度なため100 μm以上の厚膜は推奨 できない。	
===== ボンディング材 =====									
60147	ニアライド Ni 95%, Al 5%	250HV ₃₀₀	6.8	1350 °C	5~10%	10~11μm	11x10 ⁻⁶ /K (500 °C)	強い接着性(32Mpa/ 4650psi)	溶射下地用
60247	ニアライド Ni 80%, Al20%		7.0		3~5%	8~10μm			
60347	ニケラリー Ni67 Cr22 Al10 Y 1	300HV ₃₀₀	7.2	1400 °C	5%	12~20μm	11x10 ⁻⁶ /K (500 °C)	” (36Mpa/ 5220psi)	”
60447	オートアドヘレント NiAl95/5 93.5%, Mo 5%								
	ニッケル=クロム Ni 80% Cr 20%	200-250HV ₃₀₀	8.2	1400 °C	3~5%	8~10μm	11x10 ⁻⁶ /K (500 °C)		
	ROCDUR 625	250 HV ₃₀₀	8.1	1350 °C	3~5%	8~10μm	11x10 ⁻⁶ /K (500 °C)		

溶射用フレキシブルコーダー一覧 (3)

番号	製品名	硬度	比重	溶融点	気孔率	表面粗さ(Ra)	熱膨張係数	特 徴	用 途 例
70447	ロクデュール6750 ロクデュール67 + WC50%	Ni HRC60 W HV2000	12.0	1060 °C	~ 1 % (再溶融後)	15 ~ 20 μm	-----	非常に耐摩耗に優れる (タンステンカーバイトとニッケル系 自溶合金のマトリックス)	土木・建築機械、 石油掘削ドリル、 排気ファン、シュー
	ロクデュール6740	Ni HRC60 W HV2000	11.5	1060 °C	~ 1 % (再溶融後)	12 ~ 14 μm			
71047	ロクデュール67 Ni73 Cr13 Si4.1 B3.3 Fe3 C 0.6	HRC60	7.8	1060 °C		10 ~ 15 μm	12.7x10 ⁻⁶ /K (700 °C)	密着性が良く硬く耐食、 耐摩耗に優れる。	
72247	ロクデュール48 Ni83 Cr9 Si3.2 B1.6 Fe3 C 0.3	HRC40	8.2	1060 °C		10 ~ 15 μm	14 x10 ⁻⁶ /K (750 °C)	耐食性に優れる食性に優れる。	ガラス産業機器、音
72147	ロクデュール44 Ni83 Cr9 Si3.2 B1.6 Fe3 C 0.3	HRC40	8.2	1060 °C	3~ 5 %	5 μm	14 x10 ⁻⁶ /K (750 °C)	45ミクロンの細粒で細かい仕上がり。 フュージョン無しでも使用できる。	
73047	ロクデュール37 Ni85 Cr7 Si3.7 B1.2 Fe3 C 0.32	HRC33	8.1	1050 °C		10 ~ 15 μm	14.5x10 ⁻⁶ /K (750 °C)	防食性に優れる。	
74047	ロクデュール 25 Cu Ni70 Cr7 Si2 B 1 Fe 0.2 C 0.03 Cu 20	HRC19	8.7	1030°C		18 μm	13.5x10 ⁻⁶ /K (750 °C)	防食性に優れる。	ガラスの鑄造型・ノ 耐食ポンプ
75147	ロクデュール コバルト6 Co53 Ni13 Cr19 W7.3 Si2.6 B 1.6 Fe 2.8 C 0.8	HRC44	8.3	1120°C		12 ~ 15 μm	13.5x10 ⁻⁶ /K (750 °C)	高温酸化に強い。	
75247	ロクデュール コバルト12 Co50 Ni13 Cr19 W9 Si2.8 B 1.8 Fe 3.2 C 1.2)		8.3	1080°C		12 ~ 15 μm	12.0x10 ⁻⁶ /K (750 °C)	高温酸化に強い。	
===== 耐摩耗製品 =====									
S9821	HARDKARB Co12 WC 88, Co 12	HV1050 ~ HV1200	13.7		3~ 4 %	4.5 ~ 6.5 μm			
	クロームカーバイト Cr ₂ O ₃ 75 % NiCr25%	760 HV ₃₀₀	7.1		4~ 6 %				