

# 高速フラーム溶射

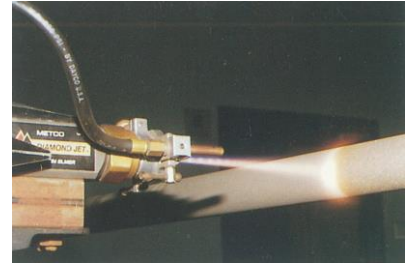
高速フラーム溶射システムは、緻密にコントロールされた酸素-燃料ガス（プロピレンあるいは水素）の高速燃焼フラームを熱源として、溶射材料粉末に高い運動エネルギーを与え、緻密で気孔が少なく、さらに付着力の大きな皮膜を作ることが可能です。

## ■皮膜の特徴

- 大きな付着力
- 低気孔率
- 高硬度（炭化物系サーメット）
- なめらかな溶射肌



高速フラーム



ボイラチューブ

## <溶射材料>

	組 成	主 な 特 性	付 着 力 (kg/cm)	硬 さ
寸法復元と耐腐食用	オースナイト系ステンレス鋼	540℃以下 耐食、耐キャビテーション摩耗、 耐粒工ロージョン摩耗	600	Rb 89
	アルミブロンズ	非鉄材料の寸法復元	400	Rb 41
	Ni-Cr-Fe合金	寸法復元 870℃以下の耐酸化	750	Rc 29
トライボロジー用	Ni自溶合金	815℃以下の 耐摩耗、耐フレッティング摩耗、 耐粒工ロージョン摩耗	650	Rc 60 (フェーズ後)
	50%WC-Co/50%Ni自溶合金	540℃以下の 耐摩耗、耐粒工ロージョン摩耗、 耐粒アブレーション摩耗、 耐フレッティング摩耗	850	Rc 65 (フェーズ後)
	WC-12%Coサーメット	耐摩耗（500℃以下）、 細かな溶射肌	850	MHV 1300
	WC-17%Coサーメット	耐フレッティング摩耗（500℃以下）	900	MHV 1100
高温腐食・耐摩耗・耐酸化用	Co基超合金	耐食、980℃までの耐酸化	650	Rc 55
	Cr <sub>3</sub> C <sub>2</sub> -25%Ni・Crサーメット	540～815℃までの 耐アブレッシブ摩耗 耐フレッティング摩耗	850	Rc 60
	Cr <sub>3</sub> C <sub>2</sub> -7%Ni・Crサーメット	540～980℃までの 耐フレッティング摩耗 耐粒工ロージョン摩耗	750	Rc 60
	Cr <sub>3</sub> C <sub>2</sub> -50%Ni・Crサーメット	540～815℃までの 耐アブレッシブ摩耗	900	Rc 50
特殊用途用	Ni基超合金	875℃までの耐食、耐摩耗	500	Rc 35
	Ni-Al合金	980℃までの耐酸化 寸法復元、下地溶射皮膜	600	Rc 25