

SW218H S55C

製造工程

300t LD転炉 → 取鍋精錬 (L F) → 真空脱ガス(RH) →
アルゴン保護下鋳造 → 多方向型鍛造 → 焼ならし + 水素拡散焼なまし
超音波事前探傷検査 → 焼入れ + 焼戻し (プリハードン処理) → 完成

特徴

- ・高炉溶銑による製鋼で高い清浄度を実現し、ESR材に近い品質
- ・細かい結晶粒と良好な硬度均一性
- ・機械加工性に優れる

用途

- ・汎用プラスチック製品用金型
- ・自動車内外装部品用金型

比較対照

SW218H	ドイツ	住友	大同
	SPM1	SD18T	PXZ

化学成分

SW218H	C	Si	Mn	Cr	S
	0.55	0.35	0.60	0.35	≤0.030

供給規格サイズ 硬度

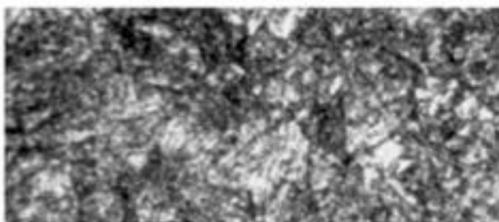
SW218H	厚	幅	長さ	硬度範囲	
	≤800	≤1650	3000	180~255HBW	

純浄度

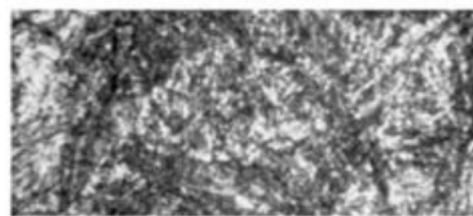
A種 (硫化物)		B種 (硫化物)		C種 (シリケート)		D種 (酸化物)	
細:1.0	粗:0.5	細1.0	粗0.5	細:0.5	粗:0.5	細:1.0	粗:0.5

	引張試験				衝撃試験 Aku2	硬度HBW
	引張強さRm	降伏強さRp0.2	伸び%	収縮率%		
1縦向	766MPa	555MPa	23	35	26J	239HBW
2横向	766MPa	599MPa	23	37	26J	

断層400倍撮影



材料中心部



材料表層部