

SW318H P

製造工程

高炉溶銑 → 300トン転炉 (LD) → 取鋼精錬 (LF) → 真空脱ガス (RH) →
アルゴン保護下鑄造 → 多方向鍛造 → 焼入れ・焼戻しプレハードン処理 → 完成品検査

特徴

- ・優れた硬度均一性、研磨・エッチング性能を有し、自動車内装の様々な皮革調・研磨部品に最適です。
- ・優れた熱伝導性を有し、射出成形の生産性を向上します。
- ・窒化処理が可能です。
- ・優れた機械加工性を有します。

化学成分

SW318H-P	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	未公開					

供給規格サイズ

SW318H-P	厚み	幅	長さ	硬度範囲	
	≦660	≦1650	1500~6000	28~36HRC	30~36HRC

物理性能

線膨張係数	20~100	20~200	20~300	熱伝導率	20℃	350℃	700℃
	10-6/℃-1	11.6	13.0		14.2	W/m k	41.2

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

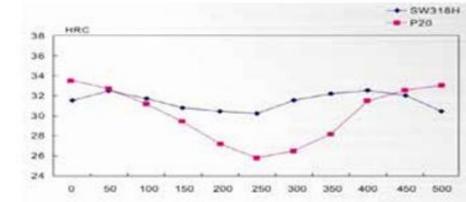
硬度均一性比較

供給時硬度は28~36HRC

規格: 500 * 1100 SW318H-PとP20の断面中央部で
厚さ500mmに沿って硬度試験を施した。

結果は左記図となります。

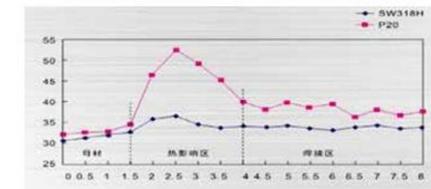
SW318H-P鋼材の断面硬度偏差は 2HRC以内に
収まります。ベイナイト予備焼入による硬度変化の



溶接補修性の比較

溶接試験は常温での冷却溶接でSW318H-PとP20を比較した。

溶接後は熱処理を施さず、直接硬度を測定した結果、均一な
硬度を保持しておりSW318H-P鋼は優れた溶接補修性があり
ます。溶接後は応力除去の為低温度焼き戻しのみで使用が
可能です。



シボ

化学エッチングについては左記の様に良好な結
果が得られました。

偏析が少ない為 家電・自動車内装部品向けの
皮紋エッチングに適しています。

