

# SW718TS

## 製造工程

電気炉または転炉精錬（E FまたはLD）→ 取鋼精錬（LF）→ 真空脱ガス（RHまたはVD）  
 → アルゴン保護下鋳造 → 多方向鍛造 → 高温焼ならし+水素拡散焼鈍処理→  
 超音波事前探傷検査 → 予硬化熱処理（焼入れ+焼戻し） → 完成品検査

## 特徴

- ・高焼入性
- ・高衝撃靱性
- ・SW718H-P よりも高い硬度、優れた研磨性能
- ・材料偏析が最小限で化学エッチングの均一が優れている
- ・優れた熱伝導性、射出成形の生産性向上
- ・優れた機械加工性
- ・エレクトロスラッグ再溶解プロセスを選択可能（オプション）



## 対照表

SW718TS	Buderus	Groditz	Assab	日立
	BPM-HH	XPM	618T	HPM-MAGIC

## 化学成分

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
0.26	0.3	1.45	1.40	1.00	0.30	0.08

## 供給規格サイズ 硬度

SW718TS	厚	幅	長	硬度
	≤910mm	≤1800	1500~6000	36~42HRC

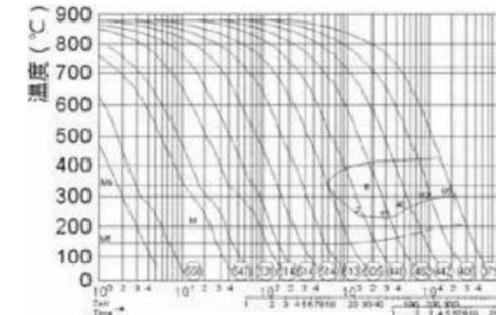
## 物理性能

線膨張係数	20-100℃	20-200℃	20-300℃	熱伝導率	20℃	350℃	700℃
10-6m/m×℃	11.9	12.5	13.1	W/(m.k)	38.2	41.4	39.5

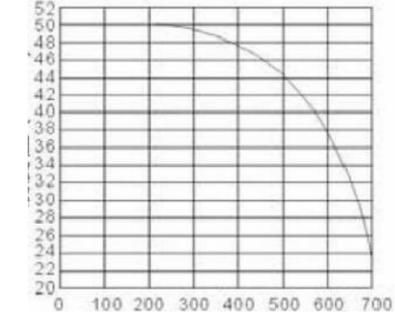
## 純浄度

A種（硫化物）		B種（硫化物）		C種（シリケート）		D種（酸化物）	
細≤1.5	粗≤1.0	細≤2.0	粗≤1.5	細≤1.0	粗≤0.5	細≤2.0	粗≤1.5

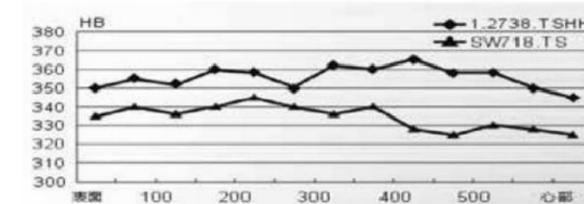
## 熱処理



CCT曲線



焼戻し硬度曲線

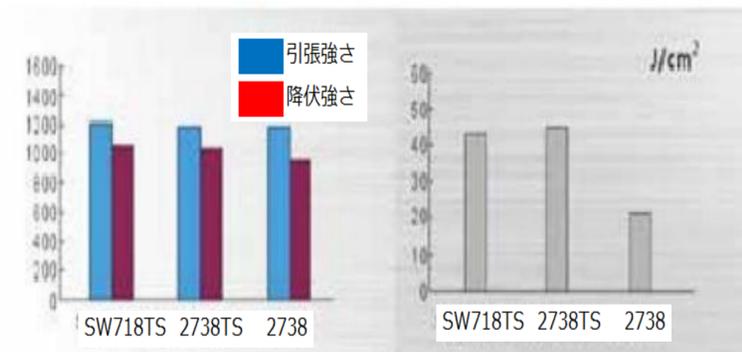


硬度均一性

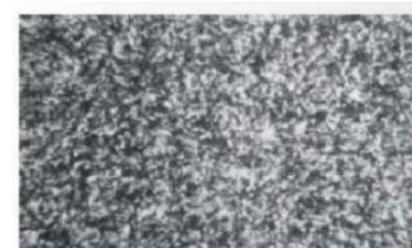
厚さの中央からサンプルを採取して、幅方向に沿って硬度試験を行う。

試験方法は GB/T 231金属材料ブリネル硬度試験方法に準拠します。

原材料仕様：710\*1260mm



試験方法は、GB/T229およびGB/T6397試験温度室温サンプル硬度は 335H BW



SW718TS



中心部500倍

1.2738