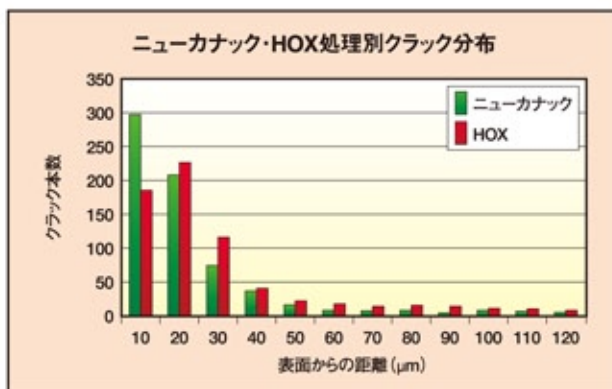
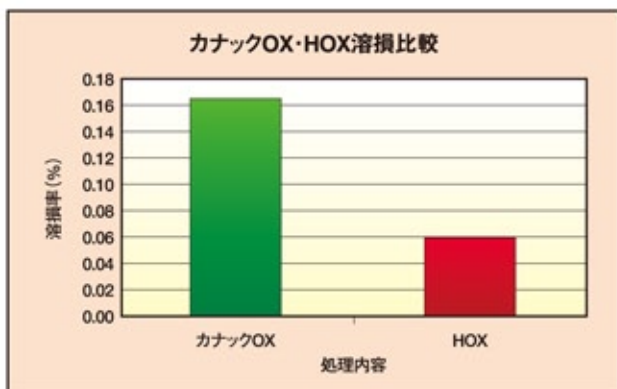
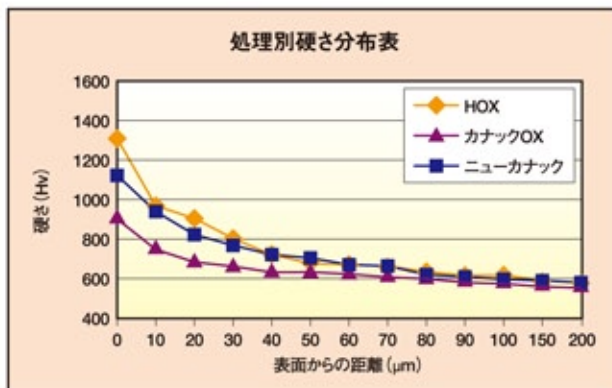
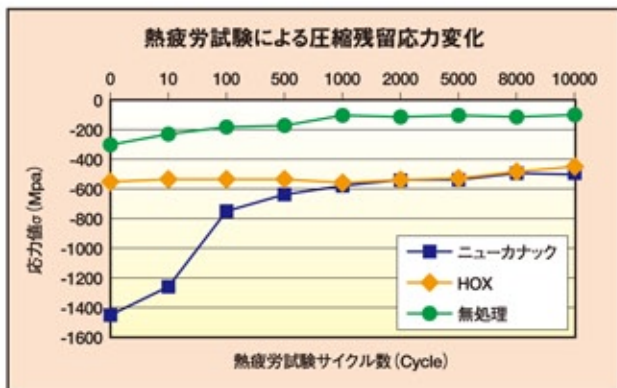




The Surface Treatment Kanuc Process

特徴

- 脆い窒化鉄(白層)が生成されない
- 耐溶損性、耐ヒートチェック性に優れている
- 拡散浸透処理である為、剥離が起きない
- 複雑な形状、深穴の中も均一に処理できる
- 溶湯金属との親和性を低下できる
- 処理前後の表面粗さの変化が極少
- 反り、膨張、寸法変化が極めて少ない
- 繰り返し処理による、靱性の低下が見られない



アルミ溶湯による溶損試験

試験条件

アルミ材	ADC12
溶湯温度	700°C
回転数	200rpm
試験時間	連続30分
母材	SKD61 (48HRC)

溶損比率 (%)

無処理	30.21
タフトライド	7.22
ニューカナック	5.21
カナックOX	0.17
HOX	0.06

