

# AST

エー・エス・ティー

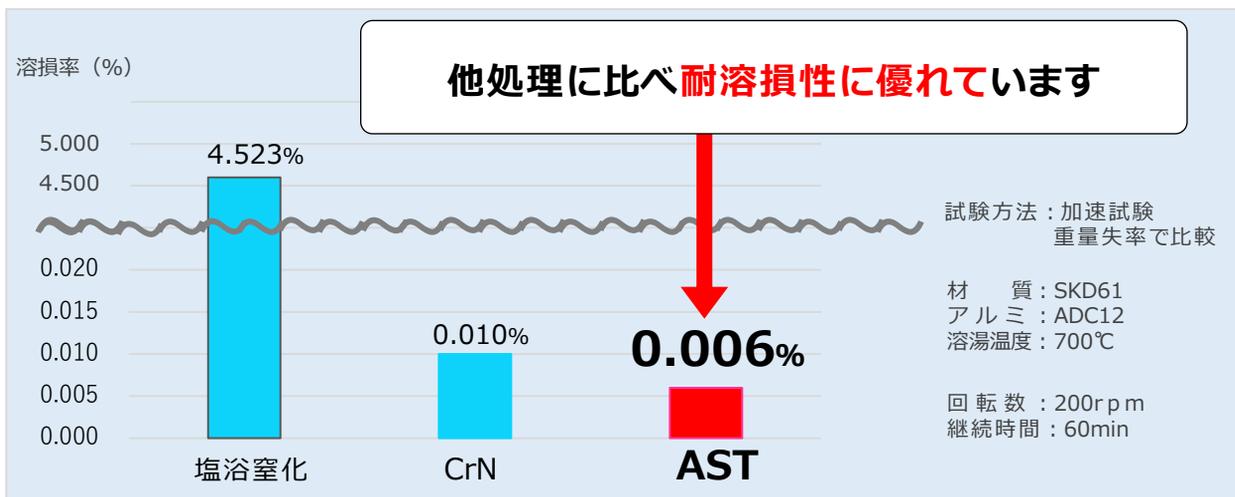
最表面に特殊な酸化被膜を生成することで、高い耐溶損性、焼付き耐性を発揮します。  
また、カナック処理層を有するため、ヒートチェック対策にも効果を発揮します。

## 効果

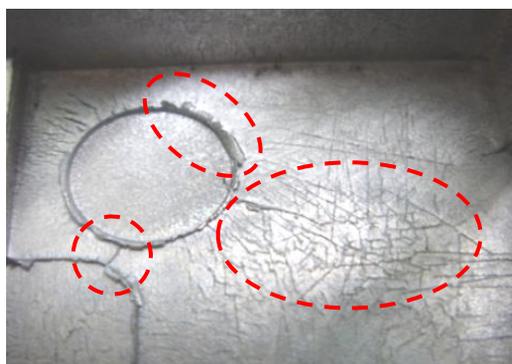
耐溶損 ・ 耐焼付き ・ 耐ヒートチェック

湯流れ改善(アルミの流動性向上)

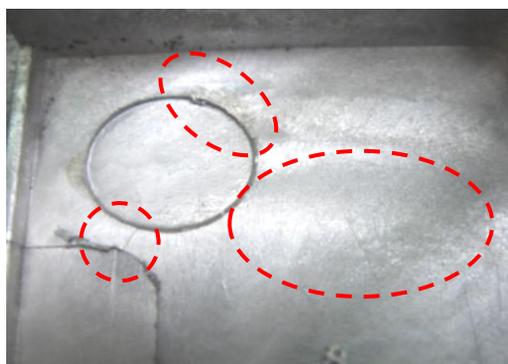
### ■ 溶損比較データ



### ■ クラック抑制効果



ガス軟窒化処理 15万ショット



AST処理 22万ショット

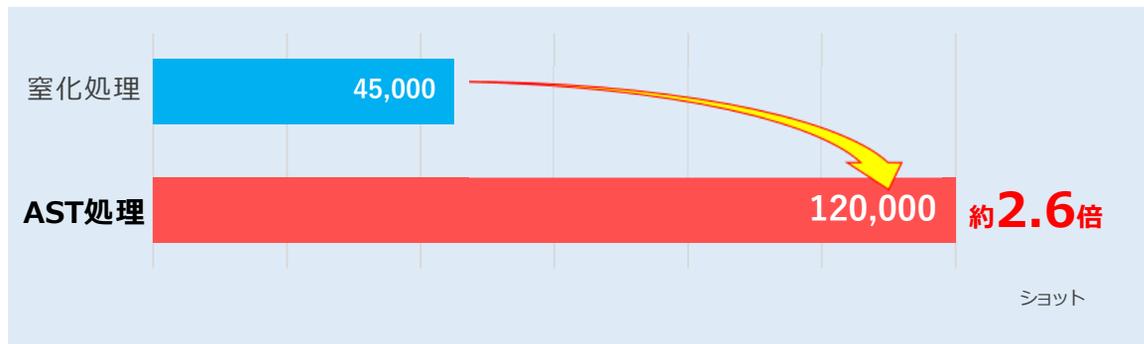
# ダイカストスリーブの寿命を延ばす!



AST処理 スリーブ

- 「特殊酸化被膜」を生成することによりアルミニウム溶湯から守る
- 酸化鉄の分解温度は1,000℃以上、鑄造熱では分解しない(効果が持続)
- Fe,Al,Siによる金属間化合物の形成を抑制
- スリーブの保温性が向上
- 高充填率での使用に高い硬化を発揮

## ■鑄造機650トン (アルミ材 : ADC12)



## ■鑄造機350トン (アルミ材 : ADC12) 、200トン (アルミ材 : ADC3改)

鑄造機	改善前		改善後
350トン (ADC12)	3~6か月で交換	2~4倍	12か月以上補修・交換なし
200トン (ADC3改)	1か月で交換	3倍	3か月交換なし

## ■その他 改善事例

事例	従来状況	AST処理後の状況
部分加圧(スクイズ)ピン	塩浴窒化 3,000ショットで溶損 カナックOX 10,000ショットで溶損	50,000ショットまで延命。 更に、溶接補修+再処理→50,000ショット使用可能に
自動車部品 入子	他社 窒化+酸化被膜 1,000ショットで溶損。溶接補修	17,000ショット経過後、溶接なし
コンプレッサー 入子	窒化処理 5,000ショットで溶損 PVD処理 12,000ショットで溶接	20,000ショットまで延命
自動車部品 入子	無処理の為、焼付き 磨きメンテナンスが1日3回	3日に1回 に軽減
バルブボディ 分割埋子	他社窒化 10,000ショットで焼付き 磨きによる形状変形・溶接補修	50,000ショット経過後、焼き付きによる形状変形なし

