

低圧鋳造・重力鋳造金型向け

KANUC

カナック

下地処理と窒化処理の組み合わせにより、塗型の密着性が向上します。また、塗型剥離時の摩耗対策としても効果を発揮します。

シボ加工 + カナックの窒化処理で

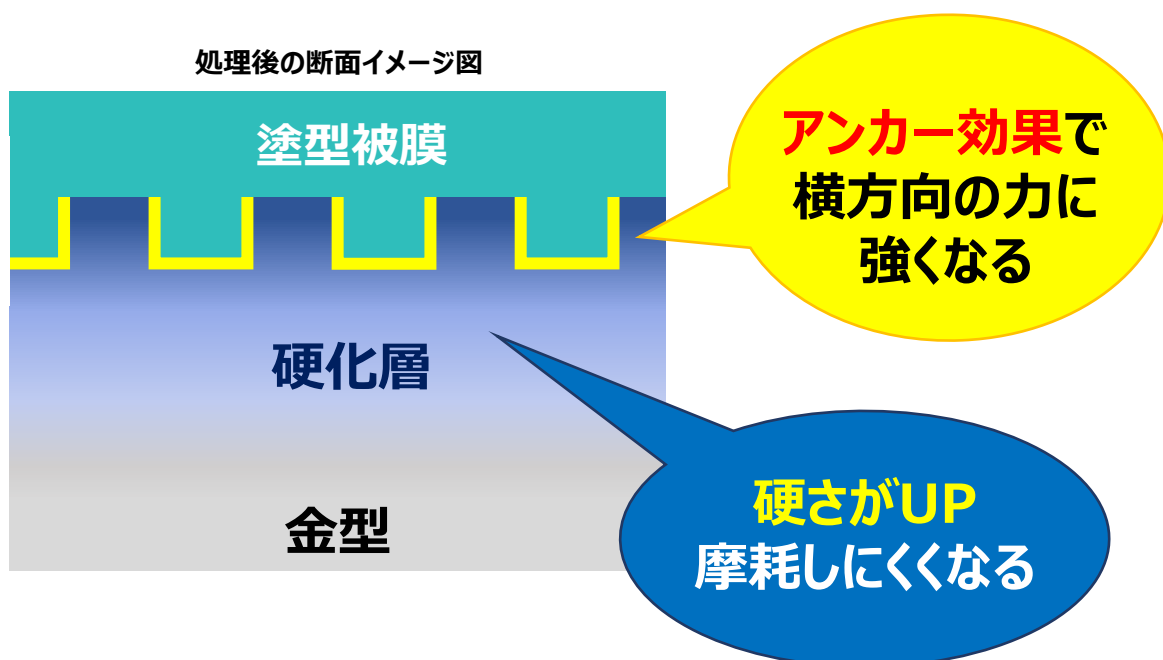
塗型剤の密着性UP

金型の摩耗対策

凹凸形状の保護

低圧鋳造や重力鋳造の課題を解決！

【塗型剤の1ロット安定】【塗型剤剥離時のショット作業による摩耗対策】に

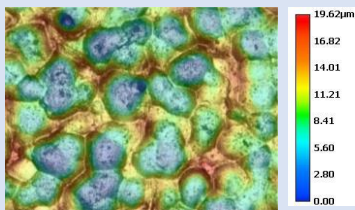


※**アンカー効果**（機械的結合・投錨効果・ファスナー効果）とは、接着剤等が被着材(接合したいもの)表面の孔や隙間に入り込み、固化する事で、フックの返しが食い込むような効果が発生すること。

アンカー効果を生み出すS-20加工とS-50加工

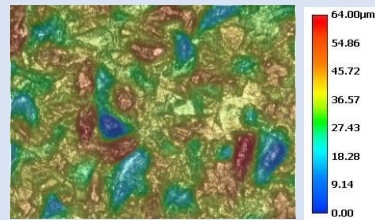
下地処理

■ S-20 (SKD61 HRC48)



Ra	3.019
Rz	15.649
Rz	19.624

■ S-50 (SKD61 HRC48)



Ra	5.729
Rz	33.486
Rz	48.717

※ISO1997基準 元の面状態・金型内部硬さにより数値は変化します。上記は窒化処理前の加工が前提となります。



特徴の異なる3つの処理から選択可能

カナックの窒化処理

■ ニューカナック

再処理◎ 溶接性◎ 表面硬さ○
拡散層は浅く靱性の低下が少ない。

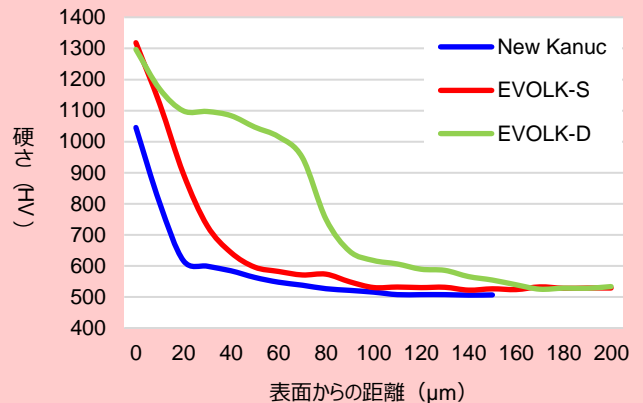
■ EVOLK-S

表面硬さ◎ 溶接性○ 白層なし
表面硬さを重視、拡散層やや深め。

■ EVOLK-D

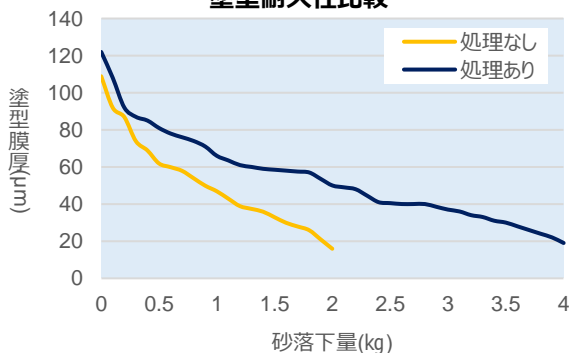
表面硬さ◎ 溶接性△ 白層あり
表面硬さを重視、拡散層はより深い。

SKD61 (焼入焼戻) 硬さ分布



試験データ

塗型耐久性比較



■ 検証方法

塗型したテストピースに定量的に砂を落とし、塗型の膜厚を測定。

■ 結果

処理なし	落下量 2kg で膜厚が20µmを切ったため検証終了。
処理あり	落下量 2kg 時点で膜厚が50µm。 3kg経過後、落下量を増やし継続。 落下量 4kg で膜厚20µm以下に到達。

無処理に比べ、塗型耐久性が約**2倍**に向上

問い合わせ先

株式会社 カナック

URL <https://kanuc.net/>

■ 本社・第一営業課

〒426-0001 静岡県藤枝市仮宿1634-1 TEL 054-644-7988 FAX 054-644-7987

■ 東海営業所・東海工場

〒445-0004 愛知県西尾市西浅井町古切戸55 TEL 0563-52-9911 FAX 0563-52-9912