

T-AD-1 (ユーザー様直販専用)

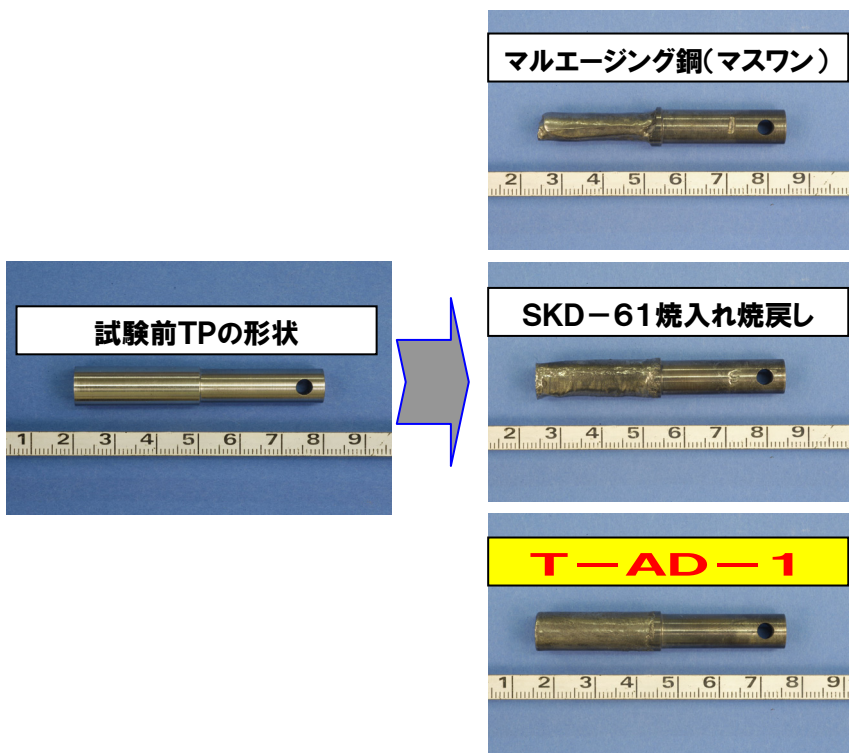
トクデン は、
 ダイカスト関連部品の溶接補修・溶接再生による
製品品質向上・コスト低減・長寿命化
 の為の溶接材料開発に取り組んでいます。

金型の補修では、一般にマルエージング鋼（マスワン）が用いられます。
 しかし理想の補修でしょうか？

マルエージング鋼は、溶接性や加工性が良く、型整備においては優秀な溶接材料です。
 しかし硬さや耐溶損性はSKD61よりも劣るというデメリットもございます。
 溶損・欠損・ヒートクラックなど、様々な要因によって補修を要する部位には、
用途に応じた溶接材料の選定が必要であると当社は考えます。

特殊溶接材料メーカー **トクデン** として
 ・溶接性を高める元素と成分比率の選定
 ・溶損、ヒートクラック、カジリに強い元素の添加

など、培われた技術と経験を活かし、マルエージング鋼、SKD61相当の溶接材料よりも
耐溶損・耐ヒートクラックに優れた新溶接材料“T-AD-1”を提案いたします。



溶損試験結果 (溶湯：ADC12 750℃ 10分 200rpm公転)

材質	溶損重量
マルエージング鋼 (マスワン)	7.4685g
SKD-61 焼入れ焼戻し	3.8190g
T-AD-1	1.2927g

T-AD-1の耐溶損性は…、
 マルエージング鋼の**5.7倍**
 SKD61 焼入れ焼戻し材の**2.9倍**

大同分析リサーチ(株)にて実施

用途	耐溶損	耐ヒートクラック	耐カジリ	耐ワレ・欠け	溶接性	加工性
銘柄 T-MS-1 (マスワン)	▲	▲	▲	◎	◎	◎
T-SD-1 (SKD61)	○	○	○	○	○	○
T-AD-1	◎	◎	◎	△	◎	△手仕上難 機械加工可

記号の見方
 ▲<△<○<◎→優
 (あくまでも上記銘柄での比較であり、▲が不適という意味ではありません)