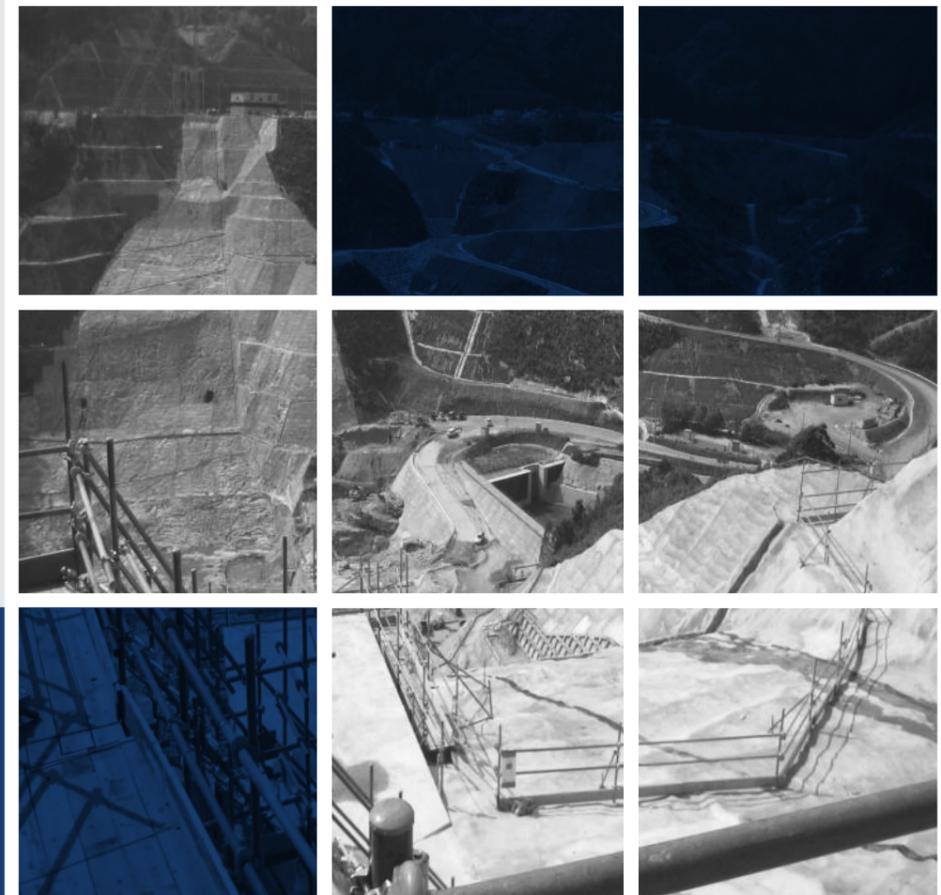


事業所一覧

| 事業所 | TEL | FAX | 〒 | 所在地 |
|-------------------|----------------|--------------|----------|---|
| 本 | 社 06(6401)9421 | 06(6481)7853 | 660-0881 | 兵庫県尼崎市昭通通 2-2-27 |
| 北海道営業所・日本製鉄室蘭構内工場 | 0143(44)7444 | 0143(45)1026 | 050-0087 | 北海道室蘭市仲町 12 日本製鉄(株)室蘭製鉄所内 |
| 東北出張所 | 0197(48)0705 | 0197(48)0706 | 029-4205 | 岩手県奥州市前沢沖田 78-1 スワズマンション101 |
| 日立営業所 | 0294(85)6085 | 0294(85)6086 | 317-0073 | 茨城県日立市幸町 1-14-5 日立 AKK ビル 2F |
| 鹿島営業所 | 0299(85)6085 | 0299(85)4231 | 314-0021 | 茨城県鹿嶋市粟生字東山 2343-1 |
| 宇都宮営業所 | 028(625)4521 | 028(624)1561 | 320-0051 | 栃木県宇都宮市上戸祭町 94-35 |
| 千葉営業所・JFE 千葉 構内工場 | 043(263)5855 | 043(263)5856 | 260-0826 | 千葉県千葉市中央区新浜町 1 JFE スチール(株)東日本製鉄所千葉地区内 |
| 君津営業所 | 0439(50)3151 | 0439(50)3150 | 299-1142 | 千葉県君津市坂田 39-20 |
| 東京営業所 | 03(3763)6101 | 03(5493)7178 | 143-0016 | 東京都大田区大森北 1-17-2 大森センタービル 4F |
| 京浜営業所・JFE 京浜 構内工場 | 044(299)0993 | 044(299)0958 | 210-0868 | 神奈川県川崎市川崎区扇島 1-1 JFE スチール(株)東日本製鉄所京浜地区内 |
| 北陸出張所 | 076(491)4748 | 076(491)4750 | 930-0069 | 富山県富山市旅籠町 1-13 中島ビル 3F |
| 静岡営業所 | 055(969)2680 | 055(969)2681 | 410-0312 | 静岡県沼津市原字町添 1165-2 サザンテラス大橋 B |
| 名古屋営業所 | 052(776)8021 | 052(776)7023 | 465-0036 | 愛知県名古屋市名東区藤里町 501 |
| 東海営業所・日本製鉄名古屋構内工場 | 052(604)1279 | 052(689)1035 | 476-0015 | 愛知県東海市東海町 5-3 日本製鉄(株)名古屋製鉄所内 |
| 大阪営業所 | 06(6482)0883 | 06(6481)1461 | 660-0881 | 兵庫県尼崎市昭通通 2-2-27 |
| 姫路営業所 | 079(252)5011 | 079(251)2016 | 671-0224 | 兵庫県姫路市別所町佐土字内谷 1015 |
| 岡山営業所・JFE 倉敷 構内工場 | 086(448)3079 | 086(448)3478 | 712-8074 | 岡山県倉敷市水島川崎通 1 JFE スチール(株)西日本製鉄所倉敷地区内 |
| 福山営業所・JFE 福山 構内工場 | 084(941)2268 | 084(943)4898 | 721-0931 | 広島県福山市鋼管町 1 JFE スチール(株)西日本製鉄所福山地区内 |
| 広島営業所 | 082(237)6611 | 082(509)0520 | 733-0001 | 広島県広島市西区大芝 3-14-2 レジデンス金子 |
| 九州営業所 | 0948(26)5166 | 0948(24)5758 | 820-0044 | 福岡県飯塚市横田 669-68 後牟田工業団地 |
| 西九州営業所 | 095(862)9400 | 095(834)1416 | 852-8001 | 長崎県長崎市光町 8-4 橋口ビル 3F |
| 環境技術室 | 052(776)8021 | 052(776)8022 | 465-0036 | 愛知県名古屋市名東区藤里町 501 |
| 室蘭工場 | 0143(58)2095 | 0143(58)2096 | 050-0063 | 北海道室蘭市港北町 1-1-6 |
| イタンキ工場 | 0143(44)7118 | 0143(41)2055 | 050-0083 | 北海道室蘭市東町 3-1-4 イタンキ工業団地 |
| 君津工場 | 0439(50)3152 | 0439(50)3150 | 299-1142 | 千葉県君津市坂田 39-20 |
| 姫路工場 | 079(252)5162 | 079(251)7515 | 671-0224 | 兵庫県姫路市別所町佐土字内谷 1015 |
| 姫路トッププレート工場 | 079(251)2504 | 079(251)7515 | 671-0224 | 兵庫県姫路市別所町佐土字内谷 1015 |
| 九州工場 | 0948(29)3365 | 0948(26)1225 | 820-0044 | 福岡県飯塚市横田 669-68 後牟田工業団地 |
| 尼崎工場・尼崎研究所 | 06(6482)6472 | 06(6482)1512 | 660-0892 | 兵庫県尼崎市東灘波町 3-26-29 |
| 尼崎工場(業務部・溶接材料倉庫) | 06(6481)4151 | 06(6482)0880 | 660-0805 | 兵庫県尼崎市西長洲町 2-2-50 |
| 白山工場・白山研究所 | 076(276)0731 | 076(276)0732 | 924-0011 | 石川県白山市横江町 309-2 |

建設機械、鉄鋼、セメント産業分野で活躍する
タングステンカーバイド系超耐摩耗プレート

TOP PLATE Gr.Ⅳ



創造と変革をめざして



特殊電極株式会社



<http://www.tokuden.co.jp>



top_plate@tokuden.co.jp



特殊電極株式会社

ハードフェイシングの産業分野で活躍する

TOP PLATE Gr.Wの技術から生まれた

TOP PLATE Gr.Wは貴社の

耐摩耗対策に大きく貢献致します。

特徴

1) 抜群の耐摩耗性

多量のタングステンカーバイドとクロムカーバイドを組み合わせることにより、従来のクロム鋳鉄系のライナーに比べて4～8倍の耐摩耗性があります。

2) ワレの極減化

従来技術では不可能であったワレ発生の極減化を実現しました。一般に利用されております肉盛方法(ガス溶接、被覆アーク溶接等)では、多層盛はワレの発生が大きく、熱管理等によっても防止は困難でありました。

3) クラッド層の安定化

溶け込みを5%以下に押さえているため、母材の影響が少なく、肉盛金属中のカーバイドは、下層から上層まで均一に分布しております。

通常のアーク溶接では母材の影響を受け、一層溶接ではカーバイドの含有量が低下しますが、Gr.Wは6mmの肉盛厚の場合でも所定のカーバイド量は変わりません。

製作形状

| 母材 (SS400) 板厚 | 肉盛厚 | PLATE 幅 | PLATE 長さ |
|---------------|---------|-----------|------------|
| 3.2mm | 2mm | max 150mm | max 2000mm |
| 4.5mm | 2mm | max 250mm | max 2000mm |
| 6mm,9mm | 2mm～6mm | max 600mm | max 2400mm |

上記表以外の母材及び肉盛厚の組み合わせにつきましては、ご相談下さい。

加工・その他

1) 切断方法

プレートの異形切断加工はプラズマ切断を行って下さい。

2) 取り付け方法

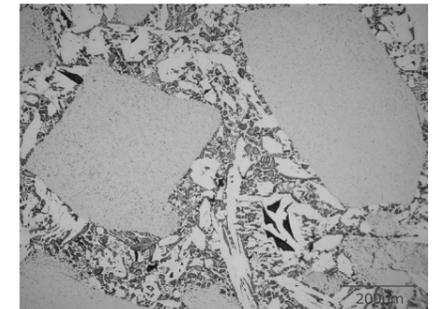
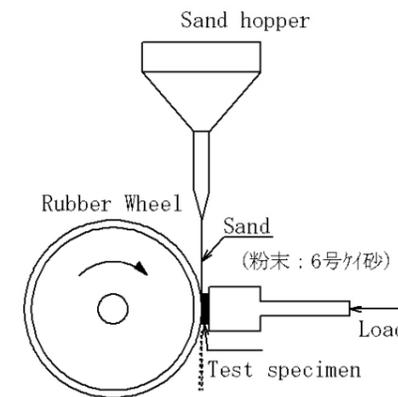
溶接で取り付ける場合は、母材側だけの溶接にして下さい。ボルト取り付けはスタッド溶接等となりますが、サラ穴が必要な場合はご相談下さい。

用途

製鉄関係の焼結、原料プラント、セメント産業原料等の耐摩耗ライナー、建設機械バッチャープラント用内張りライナー、その他土砂等耐摩耗用ライナー類。

摩耗試験

円盤回転法摩耗試験 (ASTM 規格G65-81 に該当)



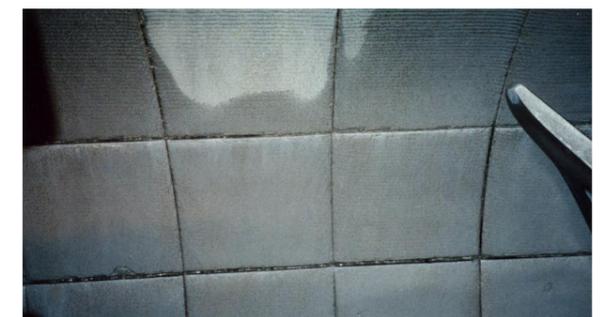
ミクロ組織 ×300

| | 耐摩耗比 |
|----------------------------|------|
| 鋳造ライナー (高クロム鋳鉄) 3C-30Cr | 1.0 |
| Gr.W | 5.1 |

使用例



製鉄所焼結秤量ホッパー
摩耗量 2mm以下/年



某ダムバッチャープラント (2軸強制攪拌)
混練量 75,000 m³での外観
(従来高クロム系耐用度 17,000～25,000 m³)