



Kanuc Surface Treatment Magic

特徴

- 高い耐溶損性を示します
- 土砂磨耗に効果を発揮します
- 被覆層の密着力が向上します
- 繰返し処理が可能です

カナックプラス処理は、ダイカスト金型のゲート前に見られる局所的な溶損対策として開発しました。また、グラビティ鑄造の塗型の下地処理としても効力を発揮します。

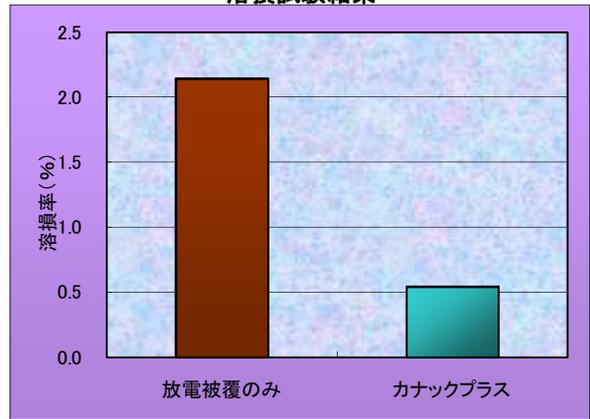
評価実績例			
適用品	現状	材質	改善状況
ダイカスト用鑄抜きピン	タフタイト品は1時間毎に磨き	SKD61	1週間連続鑄造が可能になった
ダイカスト用金型	Ti3コートは8時間で焼付	SKD61	6日以上焼付無し
低圧鑄造用金型	3,000ショットで使用不可	SKD61	10,000~12,000ショットまで延命
低圧鑄造ゲート口金	500ショットでちぎれ発生	YXR33	3,000ショットまで延命

カナックプラス 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
材質(硬さ)	SKD61(48HRC)

溶損試験結果



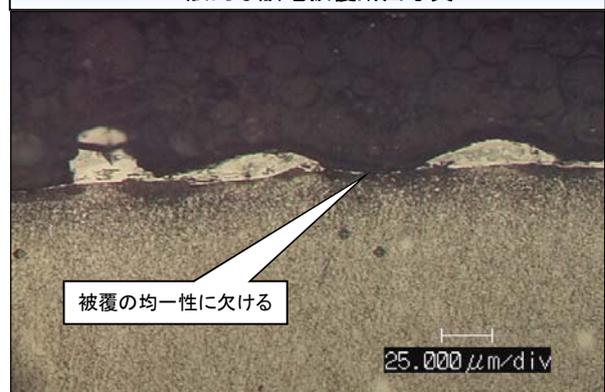
溶損試験片外観



カナックプラス断面写真



一般的な放電被覆断面写真



【お願い】 カナックプラス処理は、放電被覆処理により、面が荒れます。ご用命の際は、営業員にお尋ね下さい。