



COLMONOY® (nickel-based)

合金	公称組成 (%)										ロックウェル硬さ (Cスケール)	溶融温度 (約)	供給形態	適用方法	説明および一般的使用法	合金
	C	Cr	B	Si	Fe	Ni	Mo	W	Others							
234	0.2	4.0	1.0	2.8		Bal	3.0		P:2.1	32-36	1825 °F 995 °C	アトマイズ粉末	フューズウェルダ―	ガラス容器型保護および補修のために特別に設計された合金です。Colmonoy 228 より耐摩耗性に優れており、Colmonoy 43 より延性があります。	234	
229		3.0	1.0	2.7		Bal			P:2.0	24-27	1680 °F 915 °C	アトマイズ粉末	フューズウェルダ―	ガラス金型部品のために Colmonoy フューズウェルダ―と共通に使用できるものが設計されました。Colmonoy 227 よりわずかに硬いですが Colmonoy 228 よりわずかに柔らかいです。リング、パッフルおよび継ぎ目での使用に優れた合金です。	229	
228			1.0	3.7		Bal			P:2.0	28-33	1705 °F 930 °C	アトマイズ粉末	フューズウェルダ―	ガラス容器型保護および補修のために特別に設計された特許取得済み合金です。自動車部品（クラッチ部品）の補修のためにも使われます。	228	
227			0.9	2.7		Bal			P:2.1	22-27	1680 °F 915 °C	アトマイズ粉末、 ペアロッド	フューズウェルダ―、 酸素アセチレン、 ティグ溶接	ガラス容器型保護および補修のために特別に設計された特許取得済み合金です。自動車部品（クラッチ部品）の補修のためにも使用されます。	227	
226	フューズウェルダ―合金		0.8	2.2		Bal			P:1.9	18-21	1715 °F 935 °C	アトマイズ粉末	フューズウェルダ―	ガラス容器型保護および補修のために特別に設計された合金です。自動車部品（クラッチ部品）の補修のためにも使われます。	226	
225			0.5	2.2		Bal			P:1.9	13-17	1650 °F 900 °C	アトマイズ粉末	フューズウェルダ―	ガラス容器型保護および補修のために特別に設計された特許取得済み合金です。自動車部品（クラッチ部品）の補修のためにも使われます。	225	
63		0.6	14.0	3.0	4.2	4.0	Bal				56-63	1875 °F 1025 °C	アトマイズ粉末	フューズウェルダ―、HVOF*	炭化クロムを含有する硬いニッケル-クロム-ホウ素合金です。耐摩耗性及び耐食性に優れています。研磨で仕上げます。	63
53		0.5	13.5	2.4	3.7	4.0	Bal				45-53	1950 °F 1065 °C	アトマイズ粉末	フューズウェルダ―、HVOF*	Colmonoy 63 と似ていますが、延性を強化しました。耐摩耗性及耐食性はわずかに劣ります。研磨で仕上げます。	53
43		0.2	4.0	1.2	2.8	Bal	3.0		P:2.2	35-40	1800 °F 980 °C	アトマイズ粉末	フューズウェルダ―、HVOF*	Colmonoy 53 に似ていますが、延性に優れています。硬度は低く、耐摩耗性及び耐食性はわずかに劣ります。超硬合金工具および研磨で仕上げます。	43	
23A/24			1.5	2.5		Bal				16-23	1950 °F 1065 °C	アトマイズ粉末、 ペアロッド、インゴット	フューズウェルダ―、 酸素アセチレン	鋳鉄部品の鑄巣、傷、欠けやひび割れの補修に使用されます。Colmonoy 23A は表面の傷の補修に最適です。Colmonoy 24 は飛散が少ないことからエッジやコーナーに推奨されます。研磨あるいはヤスリで仕上げます。Colmonoy 23A および 24 は金型メーカーが仕上げ型やブランクの継ぎ目を覆うために使用されます。	23A/24	
22			1.0	3.7		Bal			P:2.2	28-33	1705 °F 930 °C	アトマイズ粉末	フューズウェルダ―	Colmonoy 3A および 24 の、類似の用途のために硬度強化されたものです。ヤスリ仕上げが可能です。金型メーカーが継ぎ目や仕上げ型およびブランクを覆うために使用されます。	22	

1 タングステンカーバイド粒子含有 (硬度 2400HV)
2 米国特許 5,234,510
3 欧州特許 0498989

* WCC_TECH-PTA/HVOF
選択チャート参照。