

KAWASAKI STEEL GIHO

Vol.6 (1974) No.3

---

Introducing Kawasaki Steel's Foundry Pig Iron

(Mitsuo Saino)

(Tomio Haru)

(Junsaku Kurihara)

---

:

資 料

# 鑄物用銑鉄「千葉銑」について

Introducing Kawasaki Steel's Foundry Pig Iron

才野光男\*

Mitsuo Saino

春富夫\*\*

Tomio Haru

栗原淳作\*\*\*

Junsaku Kurihara

Synopsis :

investigation was made on quality designing and a manufacturing method which would sufficiently

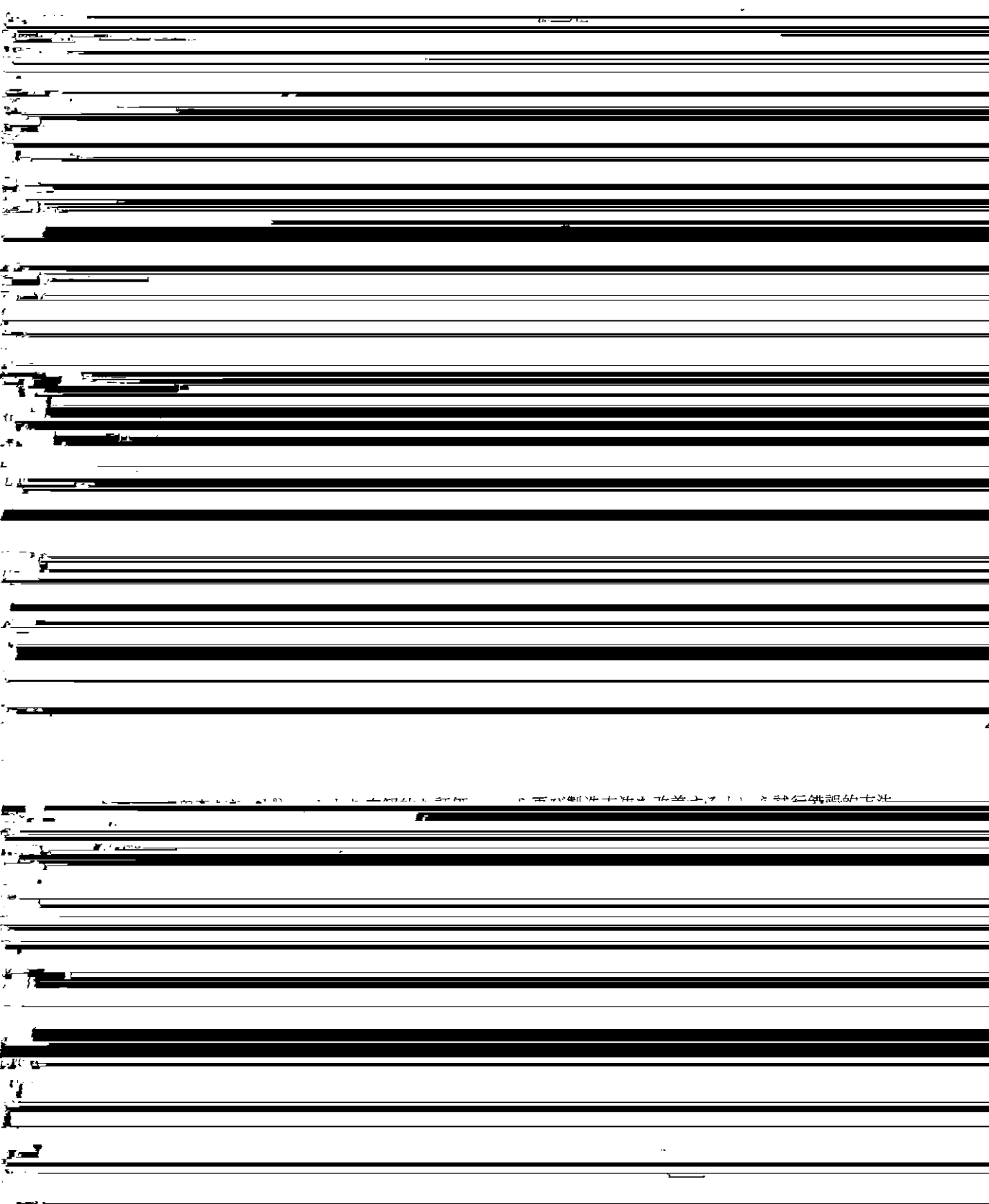


表. 1 鉄板用鉄鋼製造時各鉄鋼系配合例 (単位: 重量%)

比較1 アイソナ... 2. あはし... の... 3. トノ... 4. 1... 5. △ 瀬田... 6. ア... 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16. 17. 18. 19. 20. 21. 22. 23. 24. 25. 26. 27. 28. 29. 30. 31. 32. 33. 34. 35. 36. 37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.

ており、前者が後者に比して、エネルギー消費が  
鋇鉄 t あたり  $780 \times 10^3 \text{kcal}$  (燃料比で約 100kg)

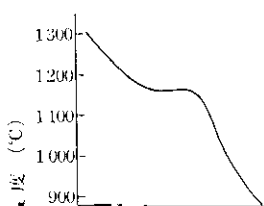
ったので、これを考慮してモールドに注湯された  
溶鋇は、3.5min 放冷されたあと注水冷却される。

## 5. 「千葉銑」の品質

### 5.1 規 格

れから得られた試験片および铸件製品について行なわれた。

表5は銑鉄の微量成分の分析例である。銑鉄性状と関係するといわれる微量成分の合計  $\Sigma T^{(2)}$  は



そのほか、鋇鉄を単味溶解して溶湯性状や機械的性質などを調査し、品質の正常であることを確認した。

ついで、この鋳物鋇を他の原料と配合して実際に製品鋳物を造り、その過程で各種の調査がなさ



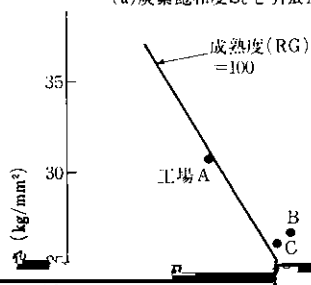
図2 「千葉鋇」の熱分析曲線

れに需要家の各工場で、実際の鋳物製品を製造し、その結果に基づいて、それぞれの方法によりその性状が調査された。製造された鋳物もFC15からFC35まで、多くの品種が網羅された。



- (i) 溶解特性  
5成分の挙動、歩止り、出湯温度など
- (ii) 溶湯性状

(a) 炭素飽和度  $S_c$  と引張強さの関係



(b) 引張強さと硬さの関係

