

KAWASAKI STEEL GIHO

Vol.19 (1987) No.1

Development of Surface Treatment Techniques of Process Rolls on Iron and Steel Works

(Satoshi Kasai)

(Yuji Sato)

Development of Surface Treatment Techniques of Process Rolls in Iron and Steel Works



要旨

製鉄プロセスにおけるロールを使用条件から大別し、それらの要求機能に適合する表面処理技術の研究開発を行ってきた。熱間加工プロセス用ロールには、耐焼付き性、耐熱き裂性、耐食性に重点を置いた肉盛溶接材料 **KOA-H3(L)**, **H3(M)**, **H4** および **H5** をそれぞれ開発した。高温耐摩耗性が必要とされるハースロールにはCrC系サーメット溶射材料が、耐ビルドアップ性が必要とされるハースロ

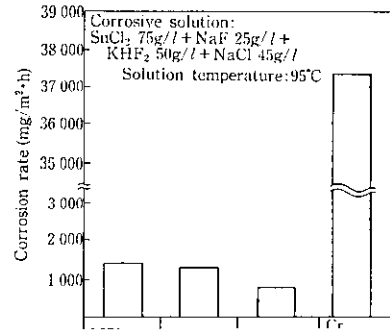
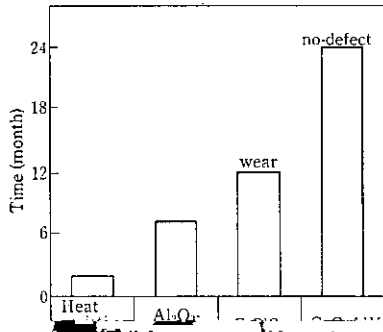
Sink rolls for

Table 2 Requirements for rolls used in continuous casting and hot rolling processes and development of surface-welding materials

Requirements ^{*)}			Development	
IT	1	Adhesion		

必要となる。また、粗ミルでは、鋼板のリバース圧延を行うため、

100



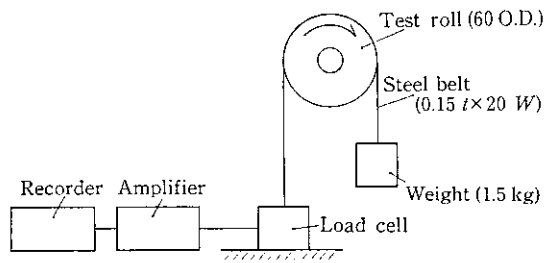
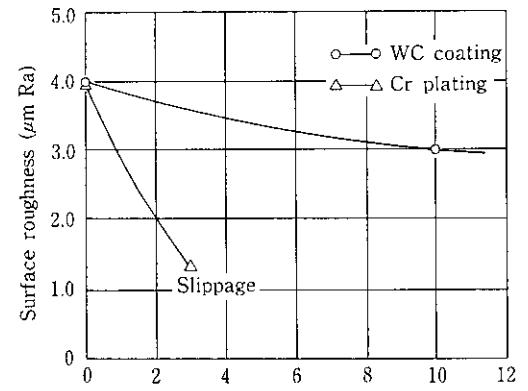


Fig. 9 Outline of testing machine for frictional coefficient



粗さと摩擦係数の関係を明らかにし、半機において WC 系塗料が

参考文献

1) 鈴木 敏、加藤吉雄、下田敏一、山田 誠、藤倉重 郎、川島隆昭、三 島 善 昭、平 田 隆、池田 敏、野 村 隆、佐々木 健、1985、鉄 鋼、68 (10)、10

プラントエンジニア, 17 (1985) 1, 24

S960