

# 表面改質事例一覧

溶接・溶射のエキスパート

**株式会社 熔材**

埼玉県熊谷市三ヶ尻 2982-2

TEL : 048-594-6480 FAX : 048-594-6481

<https://you-zai.co.jp/>

## ボールバルブ 自溶性合金溶射

従来はメッキで耐食耐摩耗対策をしていたが、性能・コスト、全てにおいて自溶性合金溶射が上回っていた為、現在では溶射が主流になっています。

- ガスフレーム溶射 テロダイン 2000
- Ni、Cr、Mo を溶射
- 写真のボールバルブの寸法は、100～800A です。



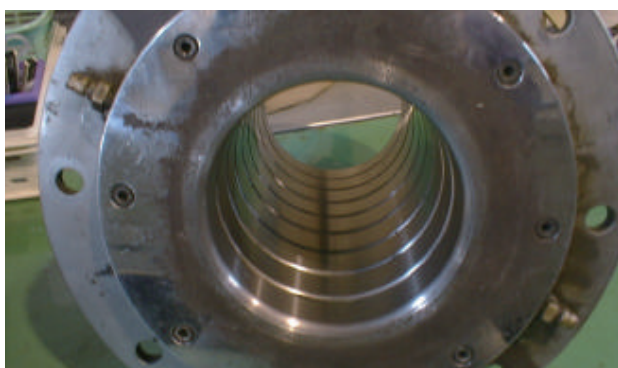
補修前



完成品（無気孔状態です）

## 塩ビパイプ金型 補修

従来の方は、S45cの母材にCr、メッキ塩素による腐食摩耗をおこなっていましたが、現在ではSUS溶射によって補修を行っています。



補修前



完成品

溶射・溶接のエキスパート  
**株式会社熔材**

埼玉県熊谷市三ヶ尻2982-2  
TEL:048-594-6480 FAX:048-594-6481

## 絶縁溶射ピン

コンタクトチップの製造ラインに組み込む部品。  
SUS304φ2.0×20mm この部分に絶縁セラミックを  
溶射。



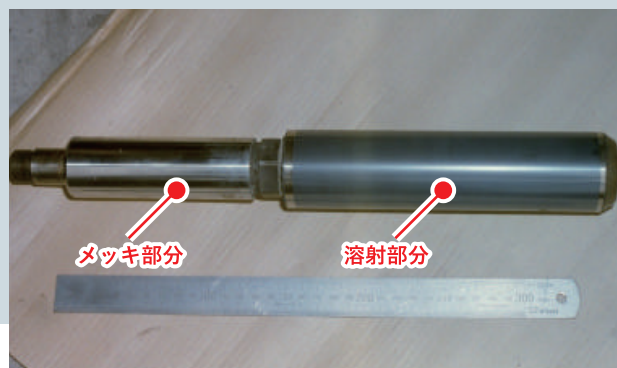
## ウォータージェット 高圧ポンププランジャー

純正品はメッキ又はセラミック溶射であるが、  
チタニア+複合材料を使用する事によって、  
純正品の約5倍の延命率に成功した。

自動車エンジン組み立てライン等で使用している。  
高速で過酷な使用をするため、縦傷が発生し、  
ポンプ能力を落とす原因となっています。



補修前



完成品

溶射・溶接のエキスパート  
**株式会社熔材**

埼玉県熊谷市三ヶ尻2982-2  
TEL:048-594-6480 FAX:048-594-6481