



ホットプレス時の鋼板の挙動評価

ホットプレスでの薄鋼板の熱膨張および変体挙動の評価をお手伝いいたします。

本技術の特徴

板厚0.7~2.5mmの薄い板状サンプルでの評価が可能であり、ホットプレス処理工程での条件最適化に効果的です。

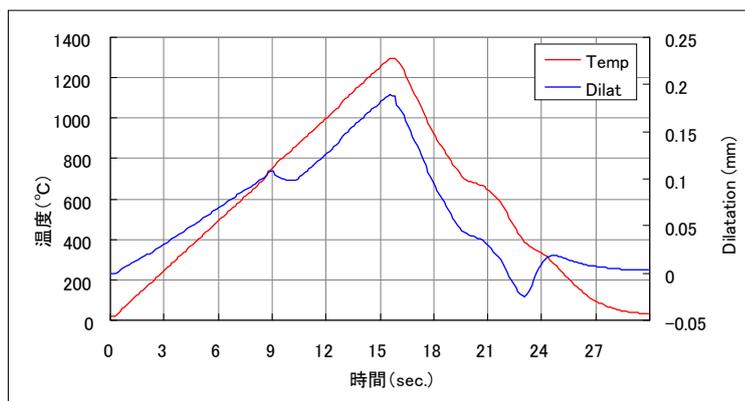
熱膨張測定装置の仕様および特徴

- 概要 : 試験片の加熱、冷却時の熱膨張変化量から、材料の相変態挙動を評価
- 試験装置 : 富士電波工機社製フォーマスタFormastor-EDP(室温以上)
- 温度制御方式 : 高周波誘導加熱およびガス(窒素、ヘリウム)による冷却方式
- 試験温度 : 1400°C ~ 室温
- 雰囲気 : 真空または不活性ガス(アルゴン、窒素、ヘリウム)
- 試験片寸法 : 板厚0.7mm~2.5mm × 板幅10mm
- 加熱速度 : Max.200°C/sec
- 冷却速度 : Max.100°C/sec

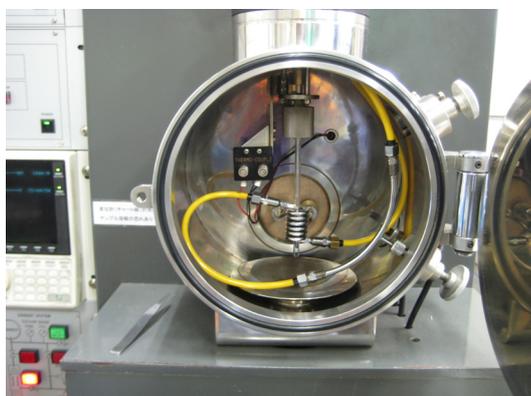
熱膨張測定装置の仕様および特徴



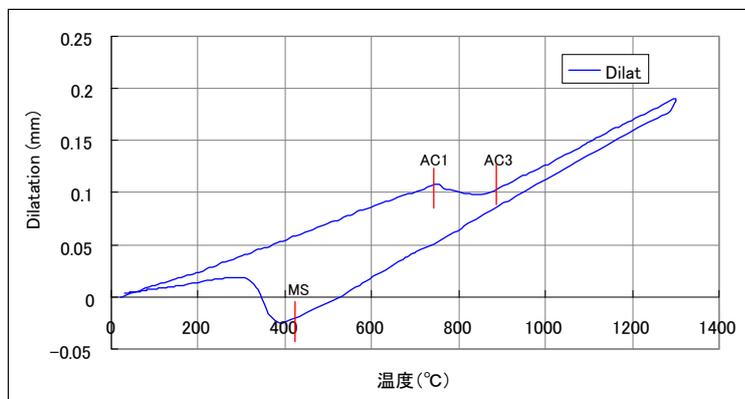
富士電波工機社製 formastor-EDPの外観



時間-温度、膨張図



加熱部



熱膨張曲線図



JFE テクノリサーチ 株式会社

<http://www.jfe-tec.co.jp>

0120-643-777

Copyright ©2014 JFE Techno-Research Corporation. All Rights Reserved.
本資料の無断複製・転載・webサイトへのアップロード等はおやめ下さい。