



C100.29 ガス切断用鉄粉

安全で高効率の切断

パウダーカッティングは、ステンレス等の高合金鋼や耐熱性材料のフレイムカッティングの手法として各種の金属産業にて利用されています。一般的に酸素を利用した手法ではステンレス鋼等の切断には、耐熱性スラグが発生するために十分な熱を発生することが出来ません。

一方、火炎に鉄粉を添加するパウダーカッティングは2つの大きなメリットがあります。一つは、鉄粉が燃える(酸化することにより高い切断温度が得られること。もう一つは、鉄粉の酸化により耐熱性スラグが薄められ、スラグの融点を下げる効果が得られることです。その結果、スラグの流れ性が向上し、酸素の吹付によるスラグの除去が容易になります。

詳細につきましては御遠慮無く弊社にお問い合わせ頂き、サンプル評価等も是非ご相談下さい。

粉末の特徴

- 切断温度における酸素との高い親和性
- 高い燃焼温度
- 優れた流動性
- ノズル摩耗の低減

C100.29 は製造過程において粉末粒度をフレーム切断用として製造管理していることから、フレーム切断に多く使用されています。通常の粒度で使用すると、大きな粒子では設備のチューブやパイプを塞ぎ、ガスや粒子が流れるのを阻害し、微粒子が多過ぎると粉末の流動性を阻害することになります。

C100.29 は製造、施工間の不均一性を最小限にするために開発され、更に高い安定性とロバスト性をもった方法（スポンジ鉄粉製造法）を使用して製造され、非常に安定した粉末の供給が可能となっています。

C100.29の梱包形態は、20Kg入りノンセグバッグとそれを800Kgパレット梱包したもの及び1,000Kg入りフレックスバッグを用意しております。

C100.29はステンレス鋼材の切断、鋳造品の洗浄、ステンレス インゴットのスカーフでも同様に良い結果が出ています。更に重量級スクラップの粉末切り曲げでも使用が可能です。

一般値	
Fe	>98.0%
C	0.2%
見掛密度 g/cm ³	2.45
+180µm	0%
150-180µm	1%
-45µm	20%

