

**圧力鋳込み**

**Pressure slip casting**



## ■ 製品概要

セラミック圧力鋳込みは、セラミックスラリー（スリップ）を多孔質金型内に圧力をかけて注入・成形する成形方法です。加圧することでスラリーが効率よく緻密化され、密度が高く、肉厚や寸法のばらつきが少ない成形体を得ることができます。

## ■ 主な特長

- 複雑形状、薄肉形状、大型部品など、従来の鋳込み成形では難しかった製品の製造が可能です。
- 表面品質に優れ、成形欠陥が少なく、再現性が高いことから、量産用途から多品種少量まで幅広く対応できます。
- 

## ■ 代表特性

項目	M-20	MA-24	MA-7	C-09S
化学成分	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 49.2%	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 51.4%	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 71.9%	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 36.1%
	SiO <sub>2</sub> 41.7%	SiO <sub>2</sub> 44.6%	SiO <sub>2</sub> 26.0%	SiO <sub>2</sub> 50.7%
	MgO 6.7 %	MgO 0%	MgO 0%	MgO 11.1%
見掛気孔率	25 %	20 %	19.5 %	33.8 %
かさ比重	2.2 g/cm <sup>3</sup>	2.1 g/cm <sup>3</sup>	2.4 g/cm <sup>3</sup>	1.7 g/cm <sup>3</sup>
曲げ強度（常温）	18 MPa	12 MPa	14.5 MPa	370 MPa
熱膨張係数（1000℃）	3.35 ×10 <sup>-6</sup>	2.46 ×10 <sup>-6</sup>	4.35 ×10 <sup>-6</sup>	1.79 ×10 <sup>-6</sup>
熱伝導率（900℃）	1.19 W/m・K	1.45 W/m・K	1.55 W/m・K	1.10 W/m・K
最高使用温度	1350℃	1350 ℃	1400 ℃	1250 ℃

※ 上記数値は代表値であり、保証値ではありません。

原料焼成用部材・炉用構造材・金属溶解用向け

株式会社 アコーセラミック