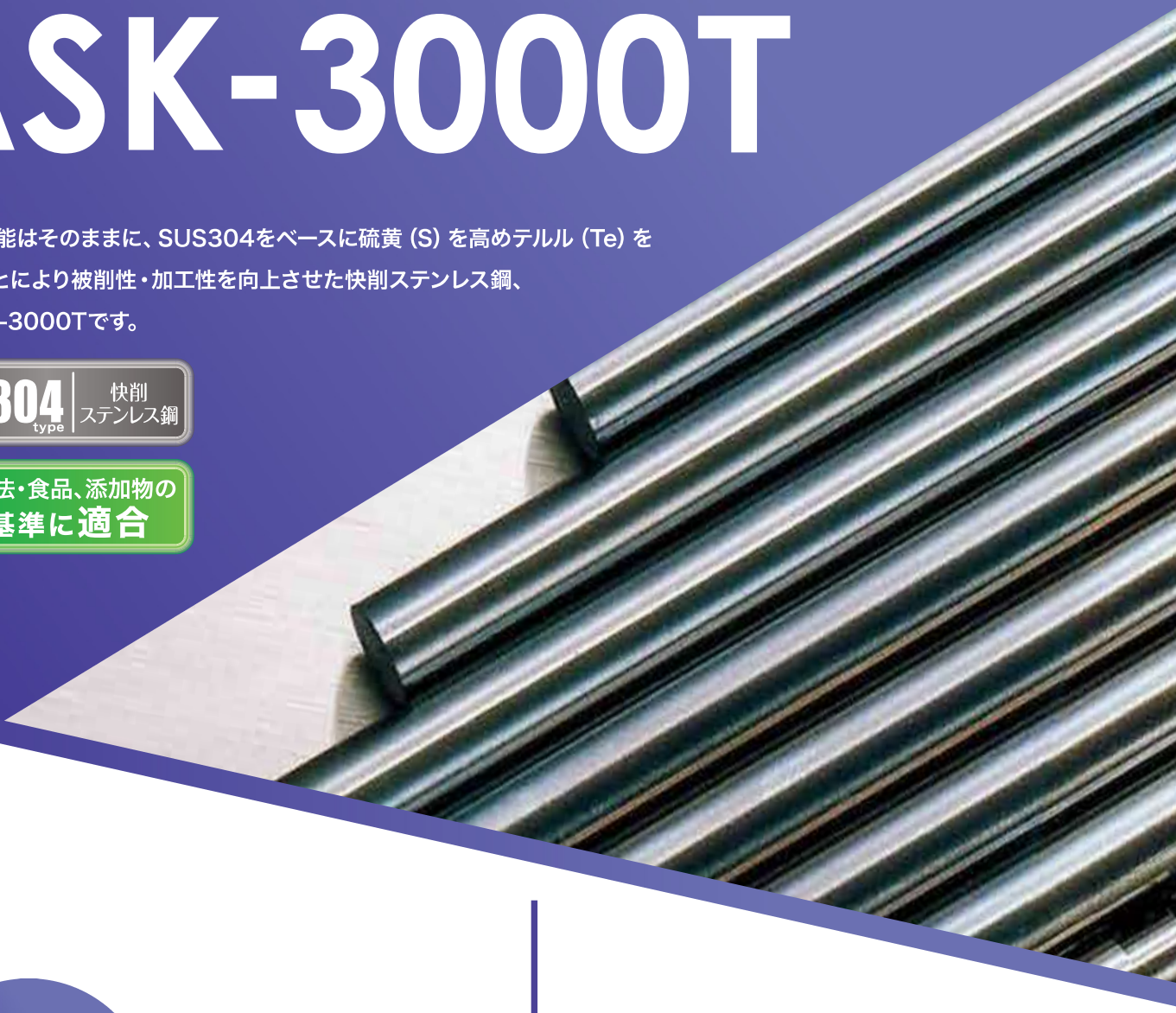
オーステナイト系 快削ステンレス鋼

# ASK-3000T

高い耐食性能はそのままに、SUS304をベースに硫黄（S）を高めテルル（Te）を添加することにより被削性・加工性を向上させた快削ステンレス鋼、それがASK-3000Tです。

SUS 304 type | 快削ステンレス鋼

食品衛生法・食品、添加物の規格基準に適合



## ASK-3000T 特徴

### 高耐食

SUS304と同等の耐食性を有し、錆びやすい環境下でも使用できる。

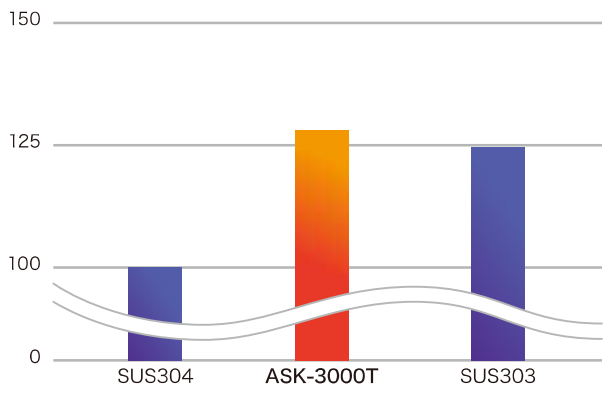
快削成分として鉛（Pb）を含まず、RoHS指令・REACH規制などにも完全対応。
※環境負荷物質を含まず

冷間加工で透磁率が劣化しにくい。

### 切削性

SUS303以上の被削性をもち、**SUS304では困難な加工を可能にします。**

## ◇ 被削性指数




| 試験条件 | ① 供給材　：φ10.00<br>② チップ　：三菱マテリアル製 VP15TF<br>③ 切込　：1.0mm<br>④ 送り　：0.01mm/rev<br>⑤ 切削速度　：150m/min<br>※被削性指数はSUS304の切削抵抗値を100として比較<br>※指数は大きいほど被削性が良い |
|---|---|

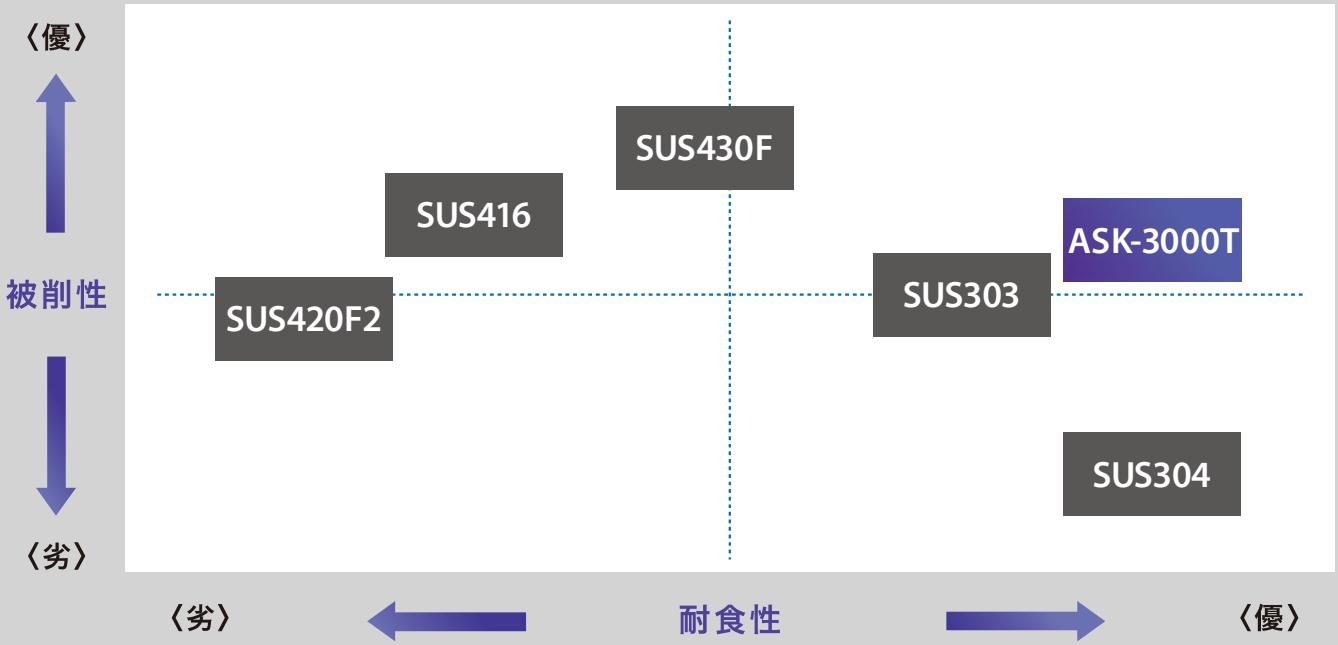
## ◇ 化学成分／物理特性

(wt%)

| C | Si | Mn | P | S | Ni | Cr | Mo | Te |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ≦0.08 | ≦1.00 | ≦1.25 | ≦0.10 | 0.08-0.12 | 11.00-12.00 | 18.00-20.00 | ≦0.30 | 0.01-0.07 |

| 基本質量 g/cm³ | ヤング率 KN/mm² | 平均線膨張係数 $10^{-6}$・℃ | 熱伝導率 W/m・℃ | 比熱 J/g・℃ | 比電気抵抗 Ωm×$10^{-8}$ | 透磁率 μ |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Normal temp. | Normal temp. | 0-100℃ | 20-100℃ | 0-100℃ | Normal temp. | Normal temp. |
| 7.9 | 193 | 17.3 | 16.3 | 0.50 | 72 | <1.05 |

## ◇ 被削性と耐食性の関係




## ◇ 耐食性(塩水噴霧試験)

ASK-3000T

SUS304

| 試験条件 (JIS Z 2371 に基づく) | ①試験用塩溶液：塩濃度50±5g/1 pH6.5～7.2<br>②噴霧室内温度：35±2℃<br>③試験時間：96h<br>④サンプル長さ：L=120㎜ |
|---|---|