

第2表 黒鉛部の成分

試料	Fe <sub>3</sub> O %	Fe %	Si %	Mn %	P %	Cr %	V%	Ti%	Al %	Ca %	Mg %
1. Hämatit 銑 (普通破面)	0.5	2.3	0.58	0.23	0.21	0.03	<0.6 · 10 <sup>-3</sup>	0.09	0.13	0.04	0.01
2. Hämatit 銑 (不均一破面)	1.1	3.7	0.45	0.27	0.04	0.04	<0.7 · 10 <sup>-3</sup>	0.21	0.11	0.05	0.01
3. 特殊銑 (Stürzelberg)	0.5	1.8	0.22	0.02	0.006	<0.002	<0.002	<0.2 · 10 <sup>-3</sup>	0.05	0.07	0.004
4. D. K. 銑	0.2	2.1	0.37	0.19	—	0.007	0.02	0.54	0.21	0.11	0.01
5. スエーデン銑	1.1	2.7	0.23	0.26	0.47	—	—	—	0.08	0.07	0.007
6. 高磷銑	1.5	2.9	0.10	0.60	0.08	<0.001	—	0.30	0.19	0.08	0.007
7. 球状鑄鐵	0.1	2.1	0.39	0.16	0.06	<0.8 × 10 <sup>-3</sup>	—	—	0.16	0.09	0.07

の様に分けたフェライトとカーバイド部及び黒鉛部の分析組成は第1表及び第2表に示す。

上表よりカーバイド部にはフェライト部に較べてN, P高く又Alも多いことが判る。Siは逆にフェライト部に多い。ただ含磷銑鉄とスエーデン銑ではカーバイド部のSi含量が供試料中のSi%より高いがその理由は判らないと述べている。黒鉛部にはSi 0.1%~0.85%であるがこれはSiO<sub>2</sub>の比重が低いために分離されずに入つたものと考えられる。Mn, Tiも黒鉛部に多いが

TiはTiCとして黒鉛にかこまれているものと思われる。黒鉛部中にAlがどのような結合をしているか判らぬが0.05~0.2%のAlを含むことがある。球状黒鉛鑄鉄ではMg黒鉛の部分にそれほど多くないことが判つた。最後に分離せる黒鉛部とカーバイド部及び電解液中(フェライト)の量より計算せる元素%と供試料中の元素%を比較して殆ど一致し大きな誤差のないことを示している。(鳥取友治郎)

## 正 誤 表

## 「鐵鋼便覽」記事訂正

本協会編(昭和29年4月25日丸善株式会社発行)“鐵鋼便覽”磁氣探傷法の記事下記の通り訂正致します。

頁	正	誤
808 及 809 表 9.15 “磁器探傷機の性能”の 最上段右	直流(残留磁氣)探傷法	マグナフラックス又は横川式, 島津製 磁器探傷機