

を調整し、適当な粒度にすることと、オープンコイルに巻き直した場合、接触部を生じないように、平坦度に注意せねばならない。板の表面の清浄状況は焼鈍後の黒点形成に影響が大きい。この状況は透明セロファンを表面に押しつけたのち、光線の透過度で比較することができる。透過度が悪くなると黒点形成が多くなる。またガスの流れが均一でない場合もその原因となるので、コイルの平坦度およびセパレータに注意を要する。

オープンコイル焼鈍時には加熱速度が早く、キルド鋼では深絞性を害う場合があるので 1000°~1100°F にしばらく保持するか、この間を徐熱することが有効である。冷却速度も早いので、粒界に有害な炭化物を析出

るので、十分に脱炭するか、徐冷するか、1275°F 以下で凝集させる。常温での平衡値以下まで脱炭すると有効であるが、長時間を要するため、適度の脱炭 (partial decarburization) が経済的である。高さ方向で C 含有量の不均一な場合があつたが、温度勾配のあつたことが主原因で、これをなくすことと、炉気に CO、あるいはメタンを添加することが有効である。

巻きなおしの場合にはコイルの破断をさけるため、コイル内径、外径および曲率など十分に注意を要する。

この方法は非常に有効で、今後とも利用されるものと考えられる。

(河合重徳)

(特許記事 1275 ページよりつづく)

連続式加熱炉の滑り台装置

特公・昭38-16206 (公告・昭38-8-29) 出願: 昭37-2-14, 発明: 大黒慶三, 出願: 尼崎製鉄株式会社

熱処理装置

特公・昭38-16207 (公告・昭38-8-29) 出願: 昭36-12-6, 優先権: 1960-12-7(アメリカ), 発明: ケネス・ティー・ウィリアム, ジョン・エム・エドワーズ, 出願: ウェスチングハウス・エレクトリック・コーポレーション

鋼材の内部欠陥防止法

特公・昭38-16211 (公告・昭38-8-29) 出願: 昭36-8-26, 発明: 青木宏一, 権藤 永, 出願: 八幡製鉄株式会社

磁気材料の製造法

特公・昭38-16212 (公告・昭38-8-29) 出願: 昭35-12-13, 優先権: 1959-12-16, 1960-1-4(アメリカ) 発明: ジョン・エル・ウォルター, 出願: ゼネラル・エレクトリック・コムパニー

鉄-亜鉛合金被覆低炭素鋼薄板の製造法

特公・昭38-16217 (公告・昭38-8-29) 出願: 昭35-6-4, 発明: 周藤悦郎, 後閑敬也, 出願: 東洋鋼板株式会社

鉄心表面の酸化物被膜形成方法およびその装置

特公・昭38-16219 (公告・昭38-8-29) 出願: 昭36-5-12, 発明: 管原三夫, 遠藤 尚, 出願: 松下電器産業株式会社

塩酸中における金属の腐蝕抑制法

特公・昭38-16224 (公告・昭38-8-29) 出願: 昭36-5-27, 発明: 山下素治, 横山忠夫, 出願: 日本カーバイト工業株式会社