



いずれの反応も添加した Na_2CO_3 から Na_2O が生成し

ます。またスラグ中の SiO_2 , P_2O_5 濃度が高いと Na_2O の活量が低下し, Na_2O と炭素との反応は抑制されます。 $\text{SiO}_2\text{-FeO-V}_2\text{O}_5$, または $\text{SiO}_2\text{-FeO-Nb}_2\text{O}_5$ 三元系スラグを考えるよりも, それらの系に Na_2O および P_2O_5 を加えたスラグ系を考える必要があると思われます。

(146 ページより続く)

と, 粒界上への析出は 0.25~0.5, 粒内の転位上への析出は 0.75~1 としているが, 実験結果は彼等の理論に適合していた。

σ 相析出に及ぼす因子として, 固溶化熱処理温度の影響がみられた。固溶化熱処理温度を高くすると, 結晶粒を大きくしかつ未固溶の M_{23}C_6 を減少させることにより σ 相の析出を遅らせる。

(新谷紀雄)

統 計

特殊鋼の連铸比率の現状

日本の連铸比率は 1981 年の統計によれば 76.8% であり, 米国, 西独をしのいでいるが, 鋼種別に見ると, 転炉から生産される普通鋼の連铸比率は 1981 年間で 70%, 平電炉から生産される普通鋼では 90% が連铸化されている。特殊鋼の連铸比率は 20% 強にとどまっているが, 今後各社の技術開発が進められ急速な上昇が期待される。

出典 森 隆資: 特殊鋼, 32 (1983) 5, p. 10, 図3 日本鉄鋼連盟「鉄鋼統計要覧」(1976, 1980, 1981)

