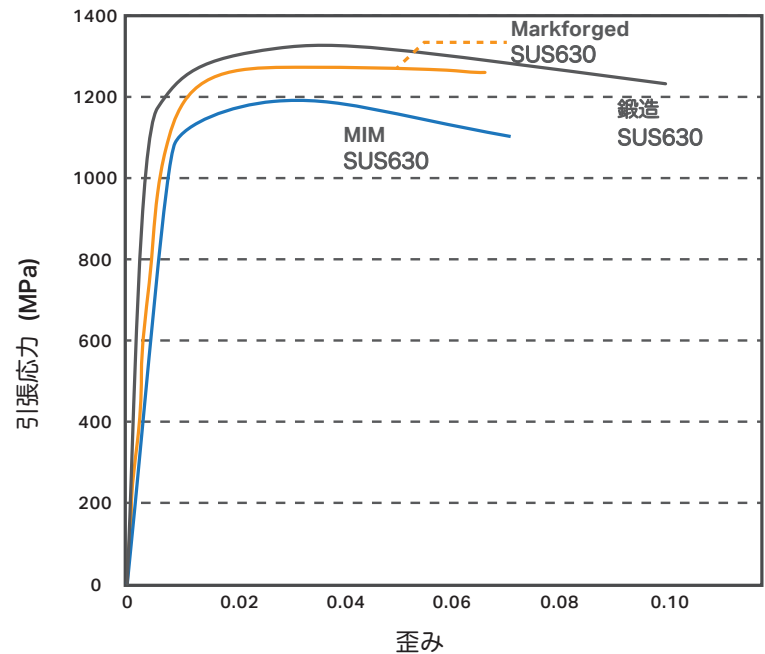


SUS630 (17-4 Stainless Steel)

Composition	Amount
クロム	15-17.5%
ニッケル	3-5%
銅	3-5%
シリコン	1% max
マンガン	1% max
ニオブ	0.15-0.45%
炭素	0.07% max
リン	0.04% max
硫黄	0.03% max
鉄	bal



● **Markforged H900 熱処理後**

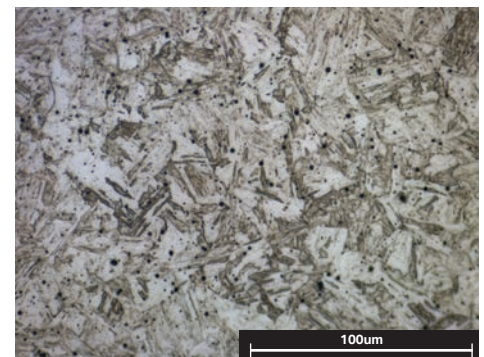
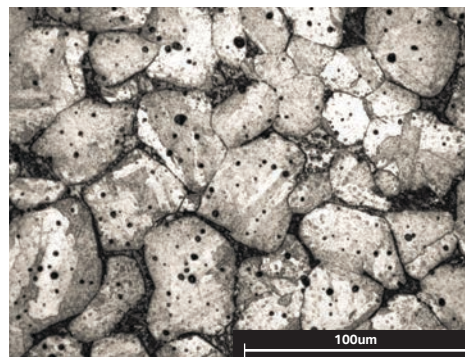
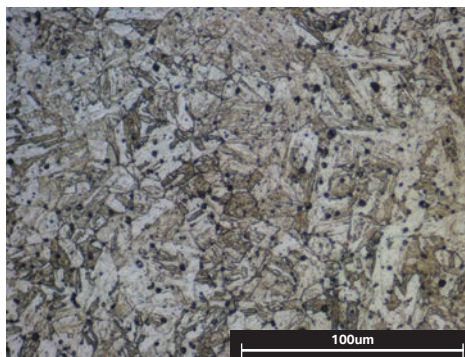
Markforged MetalXシステムで造形したSUS630をH900仕様に熱処理。

● **MIM H900 熱処理後**

MIM 標準SUS630をH900仕様に熱処理。

● **ASTM A564 H900 熱処理後**

ASTM A564 SUS630をH900仕様に熱処理。



機械特性	規格	Markforged H900	MIM H900	ASTM A564 H900
最高引張強さ	ASTM E8	1250 MPa	1190 MPa	1310 MPa
0.2% 降伏強度	ASTM E8	1100 MPa	1090 MPa	1170 MPa
引張破断伸度	ASTM E8	6%	6%	10%
引張弾性率	ASTM E8	170 GPa	190 GPa	190 GPa
硬度	ASTM E18	36 HRC	33 HRC	40 HRC
腐食試験	ASTM F1089	Pass	Pass	Pass
相対密度	—	≥ 96%	95.5%	100%

表面のすべてのデータとグラフは、H900熱処理されたSUS630の値を反映しています。Markforgedは典型的なテスト値を表し、MIMH900およびWroughtH900はMPIF Standard 35の典型的な参照値を表します。Markforgedで造形されたSUS630の焼結時およびH1150熱処理時の値については、裏面のサードパーティのテスト施設によって検証されたすべての組成および「焼結時」のデータを参照して下さい。すべての微細構造画像はMarkforgedでエッチングおよび撮影されたものです。

17-4 PH Stainless Steel

以下にリストされている値は、3つの異なる方法で処理されたMarkforgedサンプルを比較しています：焼結時、H900標準に熱処理、およびH1150標準に熱処理。

Typical Mechanical Properties	規格	焼結時	H900	H1150
最高引張強さ	ASTM E8	1050 MPa	1250 MPa	950 MPa
0.2% 降伏強度	ASTM E8	800 MPa	1100 MPa	880 MPa
引張破断伸度	ASTM E8	5%	6%	10%
引張弾性率	ASTM E8	140 GPa	170 GPa	170 GPa
硬度	ASTM E18	30 HRC	36 HRC	32 HRC
腐食試験	ASTM F1089	Pass	Pass	Pass
相対密度	—	≥ 96%	≥ 96%	≥ 96%

これらの代表的なデータは、標準的な方法を使用してテスト、測定、または計算されており、予告なしに変更される場合があります。Markforgedは、商品性、特定用途への適合性、または特許侵害に対する保証を含むこれらに限定されない、明示または黙示を問わず、いかなる種類の保証も行いません。また、この情報の使用に関連して責任を負いません。ここにリストされているデータは、設計、品質管理、または仕様の制限を確立するために使用されるべきではなく、特定のアプリケーションへの適合性を判断するための独自のテストの代わりになることを意図していません。このシートの内容は、知的財産権に基づいて運営するためのライセンスまたは侵害を推奨するものとして解釈されるべきではありません。