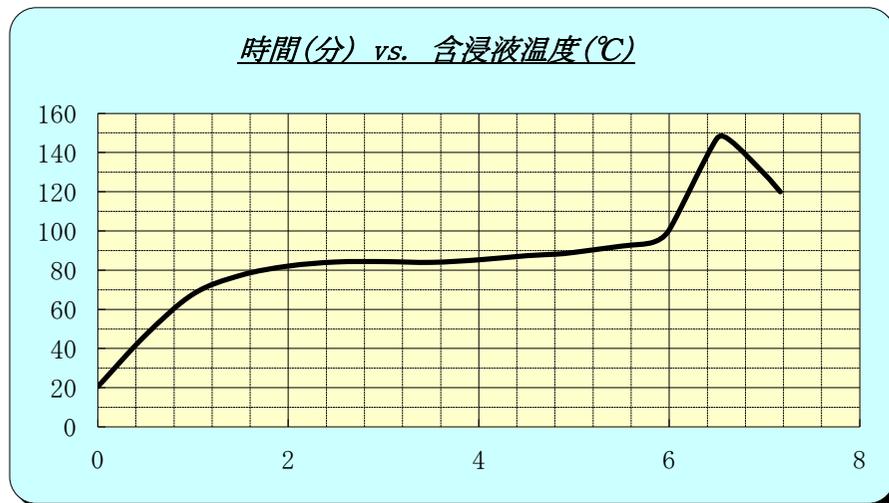


封孔性能

1. PS-403E含浸処理前後のリークレート及びサンプル重量の比較：空隙率10% アルミ焼結体チューブ

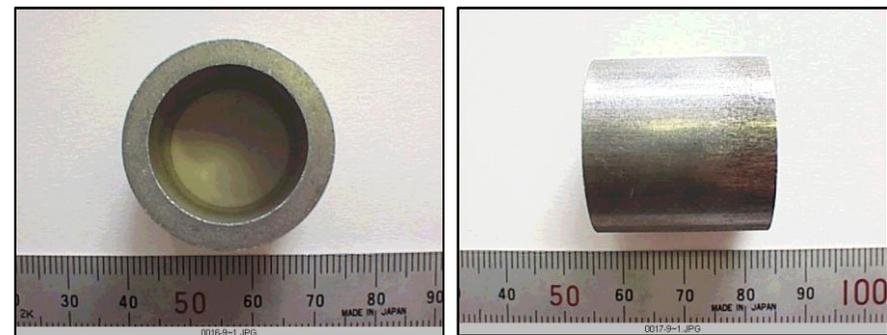
含浸剤種	サンプルNo.	処理前リークレート [ml/min]	処理後リークレート [ml/min]		処理前重量 [g]	処理後重量 [g]	重量変化量 [g]	重量変化率 [%]
		(テスト圧 0.049MPa)	@0.049MPa	@0.54MPa				
PS-403E	4	790	0	0	13.117	13.632	0.515	3.93
	7	600	0	0	13.165	13.621	0.456	3.46
	5	460	0	0	13.182	13.629	0.447	3.39

PS-403E含浸剤硬化時間 vs. 硬化温度グラフ



※左記の含浸液硬化テストは、1mlの含浸液を試験管に入れ、そこに温度計を設置し、85℃に温調されたホットバスで行いました。

写真：空隙率10% Al-tube



2. 重量及びリークレートの加熱温度依存性:空隙率10%Al焼結対テストピース含浸(PS-403E含浸剤)

サンプルNo.		54	59	49		
サンプル重量の比較	処理前重量	[g]	13.174	13.147	13.055	
	(湯浸硬化後) 100℃加熱後	重量	[g]	13.632	13.598	13.541
		変化率 (対処理前)	[%]	3.5	3.4	3.7
	150℃加熱後	重量	[g]	13.624	13.588	13.531
		変化率 (対100℃加熱後)	[%]	-0.1	-0.1	-0.1
	200℃加熱後	重量	[g]	13.615	13.585	13.531
		変化率 (対100℃加熱後)	[%]	-0.1	-0.1	-0.1
	250℃加熱後	重量	[g]	13.607	13.578	13.508
		変化率 (対100℃加熱後)	[%]	-0.2	-0.1	-0.2
	300℃加熱後	重量	[g]	13.490	13.465	13.373
		変化率 (対100℃加熱後)	[%]	-1.0	-1.0	-1.2
	リークレート測定	処理前	テスト圧 @0.049MPa [ml/min]	487	700	1057
		湯浸硬化後	テスト圧 @0.54MPa [ml/min]	0	0	0
		100℃加熱後	テスト圧 @0.54MPa [ml/min]	0	0	0
150℃加熱後		テスト圧 @0.54MPa [ml/min]	0	0	0	
200℃加熱後		テスト圧 @0.54MPa [ml/min]	0	0	0	
250℃加熱後		テスト圧 @0.54MPa [ml/min]	0	0	0	
300℃加熱後		テスト圧 @0.54MPa [ml/min]	288	637	988	

※100℃から300℃のオープンバイク時間は各30分間行った。