

3Dプリンタ用金属粉末 DAP™-AM シリーズ

Daido Alloy Powder – for Additive Manufacturing

SUS316L

SLM 方式の積層造形に適した優れた流動性を有する金属粉末です。

特長

- 優れた延性、靱性を有するオーステナイト系ステンレス鋼です。
- 高い耐食性を有し、かつ造形性に優れるため、試作造形に適しています。

主な適用先

一般機械部品

代表的な組成

代表的な組成 (mass%)					
C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0.016	0.8	0.2	12	17	2.5

粒子径

粒子径 (μm)
-53/+25

物性値※1

密度 (g/cm ³)	比熱 (J/(kg・K)) [cal/g・K]				線膨張係数 (×10 ⁻⁶ /K)				熱伝導率 (W/(m・K))			
	24℃	100℃	200℃	300℃	28~100℃	28~200℃	28~300℃	28~400℃	24℃	100℃	200℃	300℃
7.86	559 [0.134]	604 [0.144]	608 [0.145]	600 [0.143]	15.0	16.4	17.1	17.7	16.0	18.1	19.5	20.4

※1 試験片熱処理 溶体化処理：1050℃×1h, 水冷

特性※2

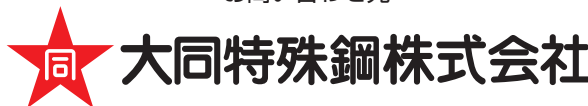
	状態	耐力※2 (MPa)	引張強さ※2 (MPa)	伸び※2 (%)	絞り※2 (%)
DAP™-AM SUS316L	造形まま	573	674	34	60
	溶体化※3	377	614	43	62
(参考) ATSM A182 規格	溶体化※4	≥170	≥485	≥30	≥50

※2 試験温度：室温、試験片形状：JIS14A号、標点距離：25mm、平行部径：φ5mm、試験方法：JIS Z 2241-2011 準拠

※3 積層造形 - ベースプレートからの切り離し - 溶体化処理 (1050℃×1h, 水冷) - 機械加工 - 引張試験

※4 溶体化：1040℃にて保持後、水冷

お問い合わせ先



粉末営業室

東京 〒108-8478 東京都港区港南 1丁目 6-35 (大同品川ビル)

名古屋 〒455-0022 名古屋市港区竜宮町 10

TEL 03-5495-1284

TEL 052-694-0776

DAP は大同特殊鋼株の商標または登録商標です。

■ご注意とお願い

本資料に記載されているデータは当社試験による代表的な値であり、製品を使用された場合に得られる特性を保証するものではありません。また、本資料記載の情報は今後予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報については、各担当部署にお問い合わせください。なお、本資料に記載された内容の無断転載や複写はご遠慮願います。