

# 金属材料組織試験

金属材料の劣化や、発生したきずの性状を確認するために行う作業です。

- ◆ ボイラ設備(蒸気管・管寄)のクリープ寿命評価が可能。
- ◆ タービン設備のクリープボイド確認が可能。
- ◆ 表面きずの性状確認が可能。
- ◆ 金属材料の劣化調査が可能。

※組織試験については何でもご相談ください。

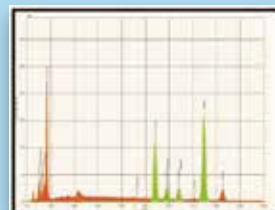
## 金属材料組織試験

- ◆ 研磨(鏡面仕上げ)・腐食を行い、金属組織を現出させ実体マクロ観察からきずの性状、材料の寿命評価を行うものです。(倍率 50 ~ 2000)



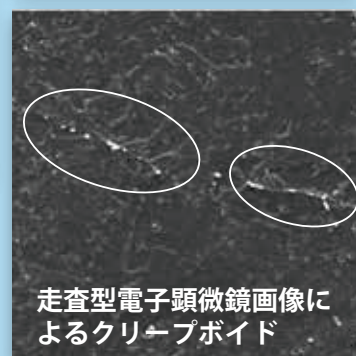
## 材料成分分析

- ◆ SEM-EDS(エネルギー分散型X線分析装置)により、材料に含有される元素の定性分析、含有濃度の定量分析が可能で元素分布マッピングを行うことができます。



## クリープ寿命評価

- 走査型電子顕微鏡(SEM)によるボイド確認作業



- ◆ 寿命評価部位を研磨・腐食を経てレプリカフィルムに転写後、光学顕微鏡によって組織の性状を確認します。
- ◆ 走査型電子顕微鏡(SEM)にて、クリープボイドの有無を確認し寿命評価を行います。

金属材料  
組織試験

材料の組成から  
寿命評価、劣化調査、  
きずの性状確認を  
行うものです。

## きずの性状確認－詳細観察

### ■光学顕微鏡による金属組織確認作業（観察倍率 50 ～ 500 倍）

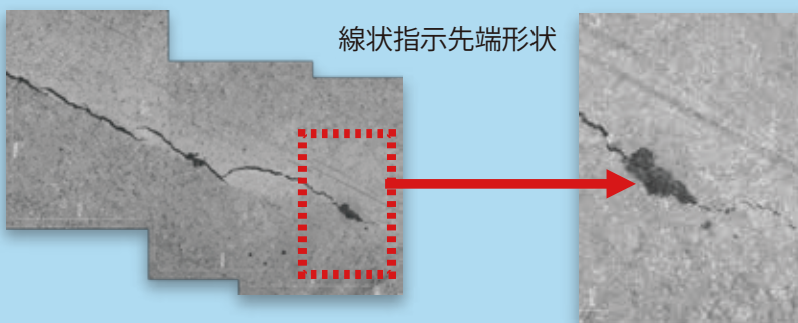


- ◆PT や MT で検出したきず指示を研磨・腐食を経てレプリカフィルムに転写し、光学顕微鏡によってきずの先端形状を拡大して進展性の有無を確認し評価します。
- ◆材料の組成、劣化状況を確認し、きず発生要因の推定を行います。

特許出願中



- ◆研磨作業を半自動化し、研磨作業の負担を軽減します。
- ◆研磨作業の負担軽減により、研磨作業の効率化が図れます。
- ◆技能士（金属材料試験）有資格者と同等の鏡面仕上げを実現し、研磨品質が安定します。



## きずの性状確認－簡易観察

### ■デジタルマイクロスコープによる現場簡易観察作業（観察倍率 25 ～ 175 倍）



- ◆現場にて簡易的に、きずの先端形状を確認し評価します。

お問合せ先

 **東京パワーテクノロジー株式会社**

技術部 技術センター（川崎事務所）

〒212-0015 神奈川県川崎市幸区柳町83-1

TEL. 044-541-7820 044-541-7811 FAX. 044-541-7800

URL: <https://www.tokyo-pt.co.jp>