

## 他の肉盛技術との比較

:優    :良    :可    x:不可

項目	肉盛法 <i>DepoTech</i>	スポット溶接		アルゴン溶接	レーザー溶接
		板・ワイヤー	粉末・ペースト		
01. 金型への熱入力	低い	低い	低い	高い	高い
02. 金型の歪み、二番のヒケ				x	
03. 素材との密着強度		x	x		
04. 肉盛可能な厚さ	< 3mm	< 0.4mm	< 0.5mm	> 1mm	> 0.3mm
05. 肉盛厚のコントロール				x	
06. 角部への肉盛			x		
07. ピンホール埋め		x			
08. 対象となる金型のサイズ	小から大まで可	小から大まで可	小から大まで可	中、大のみ	小のみ
09. 肉盛機のサイズ	小型	中型	中型	中型	大型
10. 成形現場での肉盛補修				x	x
11. 肉盛の姿勢	正面、上下向き可	下向きのみ	下向きのみ	下向きのみ	下向きのみ
12. 金型の予熱、後熱	不要	不要	不要	必要	不要
13. 肉盛スピード		x	x		
14. 適用素材	鋼、アルミ・銅合金	鋼のみ	鋼のみ	鋼、アルミ合金	鋼、アルミ合金
15. 消耗材	電極 1	板、ワイヤー	粉末、ペースト	溶接棒	溶接棒
16. シールドガス 2	アルゴンガス	無	無	アルゴンガス	アルゴンガス
17. 手仕上げ可否				x	
18. 硬質コーティングの可否	可	不可	不可	不可	不可
19. 肉盛機の価格	中価格	中価格	中価格	低価格	高価格
20. 作業への安全性	安全	安全	安全	強い紫外線	危険なレーザー光線

1: 回転する消耗電極が直接金型に肉盛する。

2: 酸化を防止し密着性を向上する。