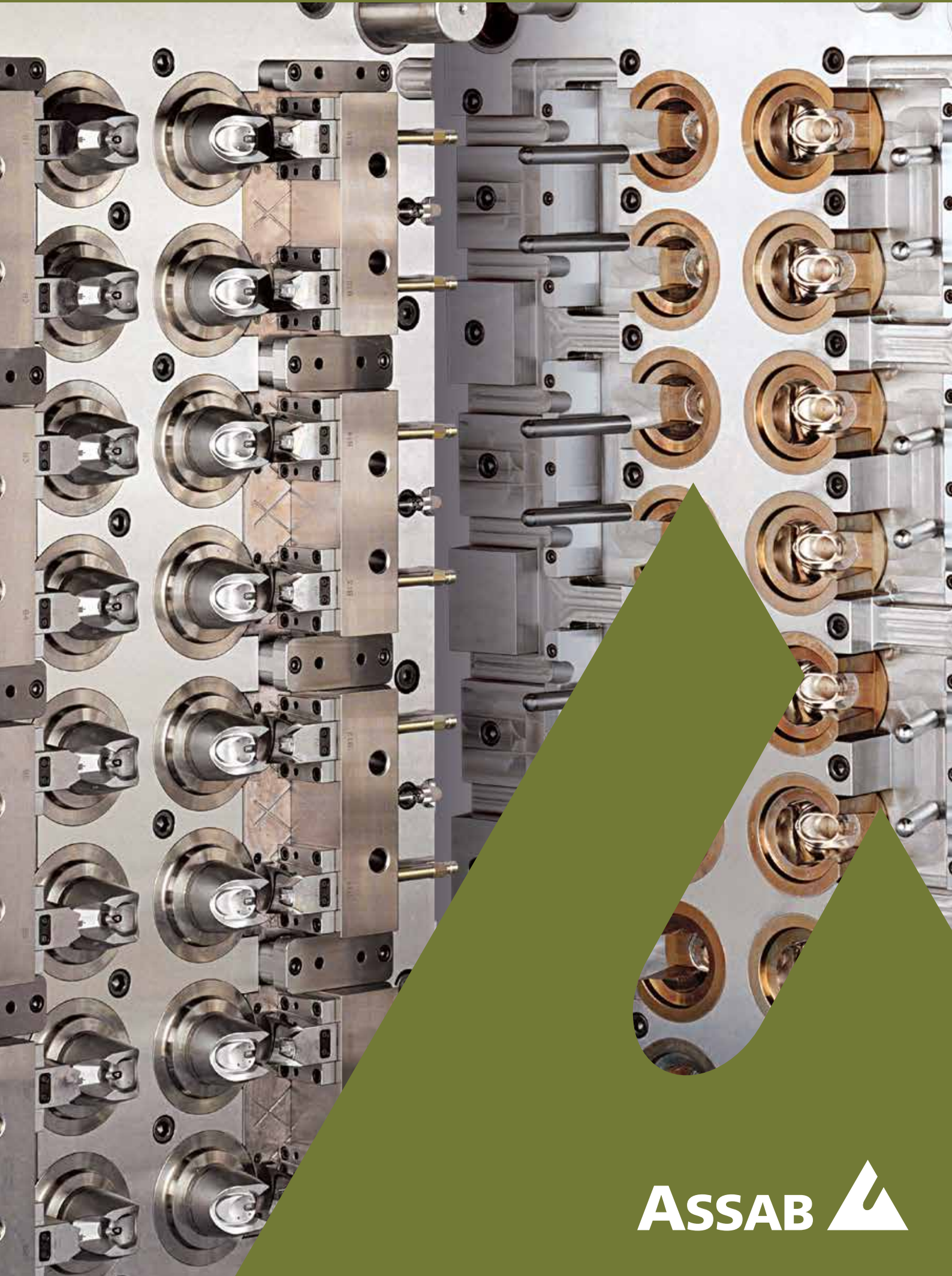




알맞는 강재를 선택하는 것은 매우 중요합니다. ASSAB 기술자와 설비는 항상 최적의 강종 및 각 적용 분야에 있어 최선의 처리가 되도록 고객을 도울 준비가 되어 있습니다. ASSAB은 뛰어난 품질의 철강 제품을 공급뿐만 아니라 철강 특성을 향상시키는 최첨단 가공, 열처리 및 표면 처리 서비스를 제공하여 짧은 리드 타임으로 고객의 요구 사항을 충족시킵니다. 원 스톱 솔루션 공급자로서 전반적인 접근 방식을 사용하여, 다른 금형 공구강 공급 업체보다 더 경쟁력이 있습니다.

ASSAB 및 Uddeholm은 세계적인 기업입니다. 이것은 고객이 어디에 있든 고품질 금형 공구강 및 현지 지원을 사용할 수 있음을 보장합니다. 또한, 우리는 금형 재료의 세계의 선도적인 공급 업체로서의 위치를 가지고 있습니다.

자세한 내용은 www.assab.com를 방문하시기 바랍니다.



ASSAB 	UDDEHOLM 	표준 규격		
		AISI	WNR.	JIS
ASSAB DF-2	ARNE	O1	(1.2510)	(SKS 3)
ASSAB DF-3		O1	(1.2510)	(SKS 3)
ASSAB XW-5	SVERKER 3	D6 (D3)	(1.2436)	(SKD 2)
ASSAB XW-10	RIGOR	A2	1.2363	SKD 12
ASSAB XW-41	SVERKER 21	D2	1.2379	SKD 11
ASSAB XW-42		D2	1.2379	SKD 11
CARMO	CARMO		1.2358	
CALMAX	CALMAX		1.2358	
CALDIE	CALDIE			
ASSAB 88	SLEIPNER			
ASSAB PM 23 SUPERCLEAN	VANADIS 23 SUPERCLEAN	(M3:2)	1.3395	SKH 53
ASSAB PM 30 SUPERCLEAN	VANADIS 30 SUPERCLEAN	(M3:2 + Co)	1.3294	SKH 40
ASSAB PM 60 SUPERCLEAN	VANADIS 60 SUPERCLEAN		(1.3292)	
VANADIS 4 EXTRA SUPERCLEAN	VANADIS 4 EXTRA SUPERCLEAN			
VANADIS 6 SUPERCLEAN	VANADIS 6 SUPERCLEAN			
VANADIS 10 SUPERCLEAN	VANADIS 10 SUPERCLEAN			
VANCRON 40 SUPERCLEAN	VANCRON 40 SUPERCLEAN			
ELMAX SUPERCLEAN	ELMAX SUPERCLEAN			
ASSAB 518		P20	1.2311	
ASSAB 618		P20 Mod.	1.2738	
ASSAB 618 HH		P20 Mod.	1.2738	
ASSAB 618 T		P20 Mod.	1.2738 Mod.	
ASSAB 718 SUPREME	IMPAX SUPREME	P20 Mod.	1.2738	
ASSAB 718 HH	IMPAX HH	P20 Mod.	1.2738	
NIMAX	NIMAX			
MIRRAX 40	MIRRAX 40	420 Mod.		
VIDAR 1 ESR	VIDAR 1 ESR	H11	1.2343	SKD 6
UNIMAX	UNIMAX			
CORRAX	CORRAX			
ASSAB 2083		420	1.2083	SUS 420J2
STAVAX ESR	STAVAX ESR	420 Mod.	1.2083 ESR	SUS 420J2
MIRRAX ESR	MIRRAX ESR	420 Mod.		
POLMAX	POLMAX			
RAMAX HH	RAMAX HH	420 F Mod.		
ROYALLOY	ROYALLOY			
PRODAX				
ASSAB MM40				
ALVAR 14	ALVAR 14		1.2714	SKT 4
ASSAB 2714			1.2714	SKT 4
ASSAB 8407 2M	ORVAR 2M	H13	1.2344	SKD 61
ASSAB 8407 SUPREME	ORVAR SUPREME	H13 Premium	1.2344 ESR	SKD 61
DIEVAR	DIEVAR			
HOTVAR	HOTVAR			
QRO 90 SUPREME	QRO 90 SUPREME			
ASSAB 705		4340	1.6582	SNM8
ASSAB 709		4140	1.7225	SCM4
ASSAB 760		1050	1.1730	S50C

ASSAB는 ASSAB Pacific 주식 회사의 등록 상표입니다
 이 정보는 현재의 지식을 기반으로 우리의 제품 및 그 사용에 대한 일반 사항을 제공하기 위한 것입니다.
 따라서 설명 된 제품 또는 특정 목적에 대한 적합성에 대한 보증의 특정 속성의 보증으로 해석되어서는 안됩니다.
 ASSAB 제품의 각 사용자 ASSAB 제품 및 서비스의 적합성 여부를 스스로 판단 할 책임이 있습니다.



NIMAX

믿을 수 있고 효율적인 금형 공구강은 좋은 결과를 위해 필수적입니다. 또한 높은 생산성과 높은 적응성을 달성케합니다. 바른 강재를 선택하기 위해서 많은 매개 변수가 고려되어야 합니다. 우수한 강재를 사용하여 생산성을 크게 향상시킬 수 있습니다. 우수한 가공성 아주 좋은 경면성으로 인해, 제조 시간을 줄일 수 있습니다. 이것은 훨씬 쉽게 납기를 단축 할 수 있게 합니다.

Nimax는 여러 가지 독특한 장점을 제공하는 플라스틱 성형용 새로운 강종입니다.

우수한 가공성

짧은 가공 시간의 이점이 있습니다. 이것으로 고객의 납기를 충족하기 쉬워집니다. 또한 낮은 절삭 금형 공구 비용과 기계의 활용성 향상에서 이점을 줍니다.

손쉬운 용접

예열하거나 후열처리 없음

용접 수리, 유지 보수 및 디자인 변경 신속하게 수행 할 수 있습니다. 그래서 금형 공구 제조 및 생산 될 때 가동 중지 시간이 단축됩니다.

안정적인 금형 공구 성능

길어진 금형 공구 수명

Nimax는 높은 인성과 높은 경도가 결합되어 있습니다. 그래서 금형 공구에 놀림에 양호한 저항을 주고 예기치 않은 불량에 대한 위험을 최소화 시킵니다. 그러므로 보다 신뢰할 수 있는 금형 공구를 만들고 금형 공구 수명을 연장시킵니다.

래핑 비용의 감소

더 좋아진 표면 조도를 달성

양호한 조직 및 낮은 불순물로 인해 원하는 표면 조도를 달성하는 것에 매우 적은 시간이 소비됩니다.

일반특성

Nimax는 저 탄소 플라스틱 금형 공구강으로 ~40HRC 경도로 납품됩니다.

Nimax는 같은 특징이 있습니다.

- 탁월한 기계 가공성
- 매우 양호한 용접성
- 양호한 경면성 및 텍스처링 특성
- 양호한 눌림 저항
- 높은 충격 및 파단 인성
- 대형 블럭에서도 일관된 특성

예열 또는 후 열처리가 필요 없는 매우 우수한 가공성과 쉬운 용접성은 제조 시간을 단축하고 유지보수가 훨씬 쉬워집니다. 높은 인성과 높은 경도가 결합되어 금형 공구의 눌림에 양호한 저항을 주고 예기치 않은 문제에 대한 위험을 최소화 시키므로 더 신뢰할 수 있는 금형 공구를 만들고 및 금형 공구 수명을 연장시킵니다.

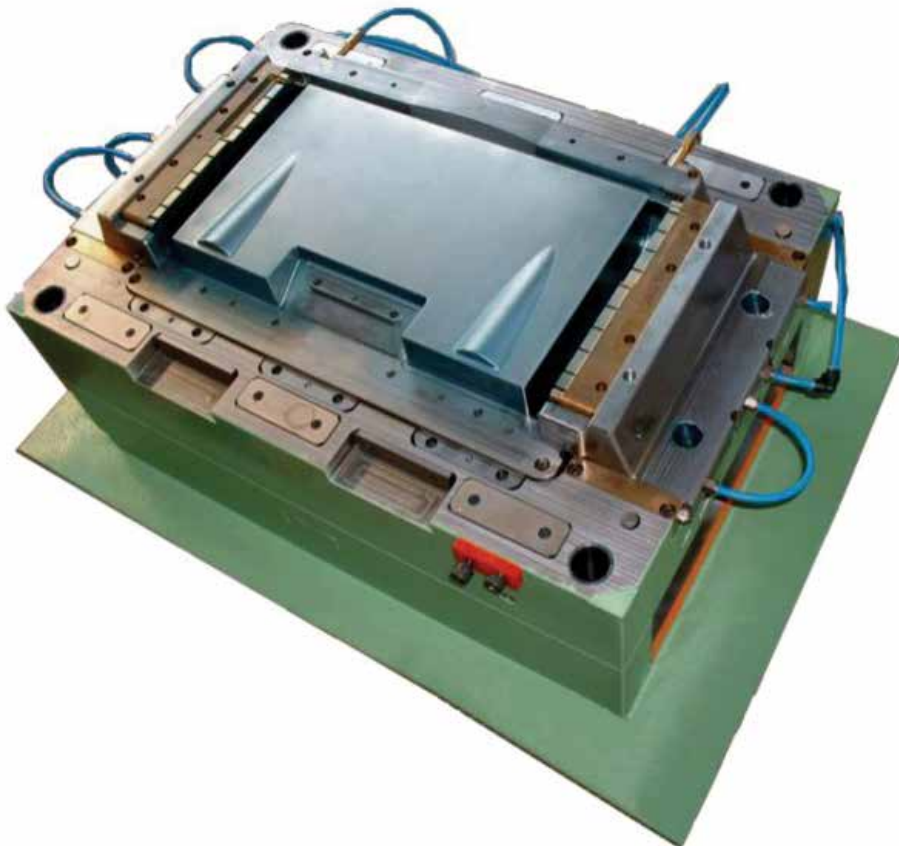
구성성분 %	C 0.1	Si 0.3	Mn 2.5	Cr 3.0	Mo 0.3	Ni 1.0
표준규격	없음					
공급조건	360 - 400 HB					
컬러코드	밝은 청색/어두운 청색					

적용

Nimax는 플라스틱 부문에서 많은 여러가지 적용 분야에 적합합니다. 우수한 가공성과 높은 인성은 또한 홀더 소재뿐만 아니라, 많은 기술적 적용 분야에 적합하게 합니다.

적용의 예

- 플라스틱 사출 몰드
 - 포장 산업
 - 여러 종류의 용기
 - 자동차 산업
 - 대형 인테리어 부품
 - 전조등 및 후미등
 - 가전 제품
 - 패널 및 핸들
- 단조 및 다이캐스팅 홀더 소재
- 절단 금형 공구 홀더 소재
- 핫 러너 매니 폴드
- 구조용 부품



Nimax 금형 공구는 높은 품질의 표면 래핑으로 냉장고용 투명 서랍 플라스틱 사출 성형에 사용됩니다.

특성

물리적 특성

~375 HB(~40 HRC)로 납품

온도	20°C	200°C
밀도 kg/m ³	7 900	-
탄성계수 MPa	205 000	-
열팽창계수 20°C로 부터	-	12.4 x 10 ⁻⁶
열전도도 W/m °C	-	26
비열 J/kg °C	460	-

기계적 특성

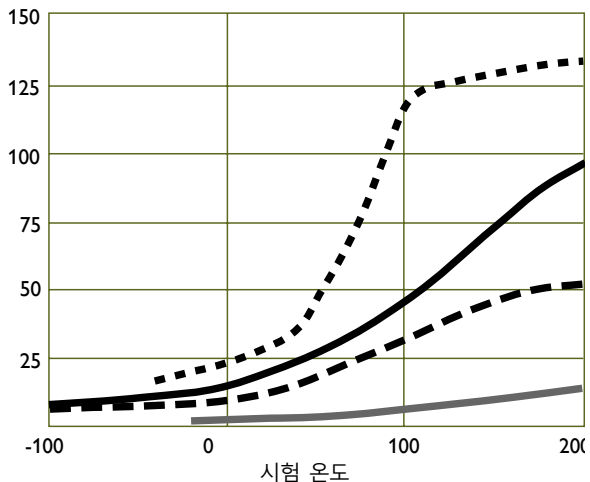
달리 명시되지 않는 한, 특성은 596 x 296mm의 판재 중심에서 수취한 샘플에서 측정했습니다. 기계 특성의 값은 원재료, 위치 및 샘플의 방향뿐만 아니라, 경도 및 시험 온도에 따라 달라집니다.

샤르피 V-노치 충격 인성

압연 두께 방향.

-----	NIMAX	400 x 100 mm, 373 HB
—————	NIMAX	596 x 296 mm, 375 HB
- - - - -	WNr. 1.2738	300 x 100 mm, 325 HB
—————	WNr. 1.2738	355 x 90 mm, 356 HB

충격 에너지, J



높은 충격 인성은 크랙 불량에 대해 안전성을 증가 시킵니다.

인장 강도

~370 HB(~40 HRC)로 납품

항복강도 R _{p0.2}	785 MPa
인장강도 R _m	1265 MPa
연신률 A ₅	11 %
단면 수축률 Z	47 %

압축 강도

~370 HB(~40 HRC)로 납품

압축강도 R _{c0.2}	1000 MPa
------------------------	----------



냉장고 손잡이

가공조건

다음 가공조건은 자체적으로 최적 가공 조건을 파악하기 위하여 처음 가공을 시작하는 데 참고합니다.

가공조건 : ~388HB(~41HRC)로 프리하든 상태.

선반가공

절삭조건 항목	초경 커터		고속도강
	황삭	정삭	정삭
절삭속도 (v _c) m/min	110 - 150	150 - 200	10 - 15
이송 (f) mm/r	0.2 - 0.4	≤ 0.3	≤ 0.3
절입깊이 (a _p) mm	2 - 4	≤ 2	≤ 2
ISO 지정 초경	P20 - P30 코팅 초경	P10 코팅 초경	-

드릴가공

고속도강 트위스트 드릴

드릴지름 mm	절삭속도 (v _c) m/min	이송 (f) mm/r
≤ 5	12 - 14 [*]	0.05 - 0.10
5 - 10	12 - 14 [*]	0.10 - 0.20
10 - 15	12 - 14 [*]	0.20 - 0.25
15 - 20	12 - 14 [*]	0.25 - 0.30

* 코팅 고속도강 드릴, Vc = 18 - 20 m/min

초경 드릴

절삭조건 항목	드릴 타입		
	인덱서블 인서트	솔리드 초경	초경 팁 ¹
절삭속도 (v _c) m/min	150 - 170	100 - 130	90 - 110
이송 (f) mm/r	0.05 - 0.25 ²	0.10 - 0.25 ²	0.15 - 0.25 ²

¹ 되도록이면 내부 냉각 채널이 있는 드릴

² 드릴 직경에 따라

밀링가공

페이스 및 스퀘어 솔더 밀링절삭

절삭조건 항목	초경 밀링	
	황삭	정삭
절삭속도 (v _c) m/min	80 - 150	150 - 180
이송 (f _z) mm/tooth	0.2 - 0.4	0.1 - 0.2
절입깊이 (a _p) mm	2 - 5	≤ 2
ISO 지정 초경	P20 코팅 초경	P10 - P20 코팅 초경 서멧

엔드밀가공

절삭조건 항목	밀링 타입		
	솔리드 초경	초경 인덱서블 인서트	고속도강
절삭속도 (v _c) m/min	70 - 110	80 - 120	10 - 15 ¹
이송 (f _z) mm/tooth	0.03 - 0.20 ²	0.08 - 0.20 ²	0.05 - 0.35 ²
ISO 지정 초경	-	P20 - P30	-

¹ 코팅 고속도강 엔드밀 Vc = 25 - 30 m/min

² 커터의 직경과 절삭폭에 따라서

연마가공

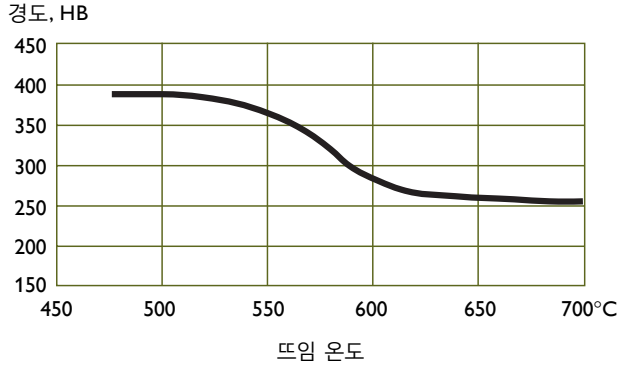
휠 추천

연마휠 타입	지석지정
평면 연삭	A 46 HV
로타리 연삭	A 36 GV
원통 연삭	A 60 KV
내면 연삭	A 60 IV
프로파일 연삭	A 120 JV

열처리

Nimax은 납품 상태에서 사용되도록 의도된 강종입니다. 경도는 열처리에 의해 증가 할 수 없지만, 뜨임으로 감소시킬 수 있습니다. 그러나 경도가 감소함에 따라 인성도 상당히 감소하기 때문에, 뜨임하지 않는 것이 좋습니다.

다음과 같은 경도의 감소는 전체 온도에서 2 시간 후에 예상 될 수 있습니다.



강재가 고온에 노출 된 경우 인성 및 경도를 감소되는데 원래 상태로 다음 절차를 통해 복원 할 수 있습니다.

850°C로 가열하고 30 분 유지 후 공기를 순환을 통해 냉각합니다.



Nimax 금형으로 만든 전자부품

표면 처리

화염 및 유도가열 경화

Nimax의 표면 경도는 유도가열 경화 또는 화염 경화에 의해 증가 할 수 없습니다.

질화 처리

질화는 표면 경도와 내마모성을 증가시킵니다. 최상의 결과를 얻으려면 다음 단계를 따라야 합니다.

1. 황삭 가공
2. 450 - 480°C 응력 제거.
금형 공구를 가열하고 실온으로 냉각합니다.
3. 연삭
4. 질화

질화 처리 후 다음과 같이 표면 경도 및 질화 깊이를 예상 할 수 있습니다.

질화 과정	시간 h	표면 경도 HV _{0.2}	질화 깊이* mm
가스 질화 처리 510°C ¹	10 ¹	950	0.16
	30 ¹	950	0.28
	60 ¹	950	0.39
플라즈마 질화 480°C	10 ²	1000	0.13
	30 ¹	1000	0.25
	60 ¹	1000	0.33

¹ 권장하지 않음.

² 추천

* 질화 깊이는 내부 경도로 부터 50 HV_{0.2} 높은 표면으로부터의 거리입니다.

500°C이상의 온도에서 10 시간 이상 질화는 인성과 경도가 모두 심하게 감소하므로 권장되지 않습니다.

침탄 경화

표면 경도는 침탄경화를 통해 증가됩니다. 850°C 2 시간 소입 및 170 °C 1시간 뜨임을 통해 0.65의 탄소 활동으로 표면 경화 증가 될 수 있는데, 650 HV_{0.2}의 표면 경도와 0.3 mm의 경화 깊이를 만듭니다.

방전가공(EDM)

다른 강종에 비해, 방전가공 동안 달성 열 영향을 받는 표면층은 강재 내부보다 단단하지 않습니다. 따라서, 열 영향 층은 더 쉽게 제거됩니다.

용접

예열 또는 사후 열처리가 필요하지 않습니다. 그러나, 심각한 변형 상태가 예상되면 용접 후 450°C 2시간 응력 제거 열처리를 하는 것이 좋습니다.

용접방법	TIG	MMA
예열온도	없음	없음
용접재	718 TIG-WELD NIMAX TIG-WELD	718 WELD
최대 Interpass 온도	300°C	
용접 후 냉각	방냉	
용접 후 경도	718 TIG-WELD 320 - 340 HB NIMAX TIG-WELD 360 - 400 HB	330 - 350 HB -
용접 후 열처리		
없음 / 450°C 2 h		

포토 에칭

Nimax은 포토 에칭 텍스처에 매우 적합합니다. 매우 낮은 황 함량과 균일 한 조직은 정확하고 일관된 패턴 재생을 보장합니다.



의자 등받이

경면 사상

Nimax아주 좋은 경면성 있습니다. 매우 낮은 황 함량과 균일한 조직은 좋은 래핑 결과를 보장합니다.

추가정보

철강의 선택, 열처리의 적용 및 참고사항이나 추가 정보는 가장 가까운 ASSAB 지사로 연락 주시기 바랍니다.

ASSAB 플라스틱 금형 공구강의 상대 비교

금형 공구강 품질 특성 및 파손 요인에 대한 저항 비교

ASSAB grade	소성변형	크랙	마모	부식성	경면성	열전도도	기계 가공성
ASSAB 618	■■■■	■■■■■	■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■■
ROYALLOY	■■■■	■■■■■	■■■	■■■■■	■■■	■■■■■	■■■■■
ASSAB 718 HH	■■■■	■■■■■	■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■■
NIMAX	■■■■	■■■■■	■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■■
CORRAX	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■
POLMAX	■■■■■	■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
MIRRAX ESR	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
STAVAX ESR	■■■■■	■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
ASSAB 8407 SUPREME	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
UNIMAX	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
ELMAX	■■■■■	■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■	■■■
ASSAB XW-10	■■■■■	■■■	■■■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■

지역 사무소

싱가포르

ASSAB Pacific Pte Ltd
Tel : +65 6534 5600
Fax : +65 6534 0655
info@assab.com
www.assab.com

중국

베이징

ASSAB Tooling (Beijing) Co., Ltd.
Tel : +86 10 6786 5588
Fax : +86 10 6786 2988
info.beijing@assab.com

창춘*

ASSAB Tooling (Beijing) Co., Ltd.,
Dalian Branch
Tel : +86 431 8897 8922
Fax : +86 431 8897 8922
info.changchun@assab.com

창저우*

ASSAB Tooling Technology (Shanghai)
Co., Ltd. - Changzhou Branch
Tel : +86 519 8188 0008
Fax : +86 519 8510 2820
info.changzhou@assab.com

충칭

ASSAB Tooling Technology
(Chongqing) Co., Ltd.
Tel : +86 23 6745 5698
Fax : +86 23 6745 5699
info.chongqing@assab.com

다롄

ASSAB Tooling (Beijing) Co., Ltd.,
Dalian Branch
Tel : +86 411 8761 8080
Fax : +86 411 8761 9595
info.dalian@assab.com

둥관

ASSAB Tooling (Dong Guan)
Co., Ltd.
Tel : +86 769 2289 7888
Fax : +86 769 2289 9312
info.dongguan@assab.com

광저우*

ASSAB Tooling (Dong Guan)
Co., Ltd., Guangzhou Branch
Tel : +86 020 3482 8891
Fax : +86 020 3482 5329
info.guangzhou@assab.com

홍콩*

ASSAB Steels (HK) Ltd.
Tel : +852 2487 1991
Fax : +852 2489 0938
info.hongkong@assab.com

후난*

ASSAB Tooling (Dong Guan)
Co., Ltd., Hunan Branch
Tel : +86 731 8452 3986
Fax : +86 731 8452 3986
info.hunan@assab.com

장시

ASSAB Tooling (Dong Guan)
Co., Ltd., Jiangxi Branch
Tel : +86 769 2289 7888
Fax : +86 769 2289 9312
info.jiangxi@assab.com

닝보

ASSAB Tooling Technology
(Ningbo) Co., Ltd.
Tel : +86 574 8680 7188
Fax : +86 574 8680 7166
info.ningbo@assab.com

칭다오

ASSAB Tooling (Qingdao)
Co., Ltd.
Tel : +86 532 8752 9999
Fax : +86 532 8752 9588
info.qingdao@assab.com

상하이

ASSAB Tooling Technology
(Shanghai) Co., Ltd.
Tel : +86 21 2416 9688
Fax : +86 21 5442 4244
info.shanghai@assab.com

수저우*

ASSAB Tooling Technology (Shanghai)
Co., Ltd. - Suzhou Branch
Tel : +86 512 6900 0161
Fax : +86 512 6252 9227
info.suzhou@assab.com

톈진*

ASSAB Tooling (Beijing) Co., Ltd.,
Tianjin Branch
Tel : +86 22 2370 7808
Fax : +86 22 2370 7806
info.tianjin@assab.com

우한

ASSAB Tooling Technology
(Shanghai) Co., Ltd., Wuhan Branch
Tel : +86 27 6930 0156
Fax : +86 27 6934 6326
info.wuhan@assab.com

샤먼

ASSAB Tooling (Xiamen) Co., Ltd.
Tel : +86 592 562 4678
Fax : +86 592 568 3703
info.xiamen@assab.com

시안*

ASSAB Tooling (Beijing) Co., Ltd.,
Xi'an Branch
Tel : +86 29 8525 5139
Fax : +86 29 8526 2080
info.xian@assab.com

옌타이*

ASSAB Tooling (Qingdao) Co., Ltd.
Tel : +86 535 693 4100
Fax : +86 535 693 4200
info.yantai@assab.com

인도네시아

자카르타 - 본사
PT. ASSAB Steels Indonesia
Tel : +62 21 461 1314
Fax : +62 21 461 1306/
+62 21 461 1309
info.jakarta@assab.com

반둥*

PT. ASSAB Steels Indonesia
Tel : +62 22 5234 017
Fax : +62 22 5234 020
info.bandung@assab.com

시카랑*

PT. ASSAB Steels Indonesia
Tel : +62 21 461 1314
Fax : +62 21 461 1306/
+62 21 461 1309
info.cikarang@assab.com

메단*

PT. ASSAB Steels Indonesia
Tel : +62 61 8477 935
Fax : +62 61 8477 936
info.medan@assab.com

스마랑*

PT. ASSAB Steels Indonesia
Tel : +62 24 7071 2574/
+62 24 7658 4803
Fax : +62 24 674 7145
info.semarang@assab.com

수라바야

PT. ASSAB Steels Indonesia
Tel : +62 31 849 9606
Fax : +62 31 843 2040
info.surabaya@assab.com

탕에랑*

PT. ASSAB Steels Indonesia
Tel : +62 21 5316 0720-1
Fax : +62 21 5316 0794
info.tangerang@assab.com

일본

도쿄 - 본사*

Bohler-Uddeholm KK
Tel : +81 3 5226 3771
Fax : +81 3 5226 6110
info@bohler-uddeholm.jp

후쿠로이

Bohler-Uddeholm KK
Tel : +81 538 43 9240
Fax : +81 538 43 9244
info@bohler-uddeholm.jp

나고야*

Bohler-Uddeholm KK
Tel : +81 52 979 5081
Fax : +81 52 933 6461
info@bohler-uddeholm.jp

오사카*

Bohler-Uddeholm KK
Tel : +81 6 6307 7621
Fax : +81 6 6307 7627
info@bohler-uddeholm.jp

한국

인천 - 본사
ASSAB Steels (Korea) Co., Ltd.
Tel : +82 32 821 4300
Fax : +82 32 821 3311
info.korea@assab.com

부산

ASSAB Steels (Korea) Co., Ltd.
Tel : +82 51 831 3315
Fax : +82 51 831 3319
info.korea@assab.com

대구

ASSAB Steels (Korea) Co., Ltd.
Tel : +82 53 384 3315
Fax : +82 53 384 3317
info.korea@assab.com

말레이시

팔라룸푸르 - 본사
ASSAB Steels (Malaysia) Sdn. Bhd.
Tel : +60 3 6189 0022
Fax : +60 3 6189 0044/55
info.kualalumpur@assab.com

북부 지사

ASSAB Steels (Malaysia) Sdn. Bhd.
Tel : +60 4 507 2020
Fax : +60 4 507 6323
info.penang@assab.com

남부 지사

ASSAB Steels (Malaysia) Sdn. Bhd.
Tel : +60 7 598 0011
Fax : +60 7 599 4890
info.johor@assab.com

필리핀

마닐라

ASSAB Pacific Pte Ltd -
Philippine Branch
Tel : +63 49 539 0441 to 0442
Fax : +63 49 539 1075
info.philippines@assab.com

싱가포르

ASSAB Steels Singapore (Pte) Ltd
Tel : +65 6862 2200
Fax : +65 6862 0162
info.singapore@assab.com

대만

타이페이 - 본사

ASSAB Steels Taiwan Co., Ltd.
Tel : +886 2 2299 2849
Fax : +886 2 2299 0147
info.taipei@assab.com

카오슝

ASSAB Steels Taiwan Co., Ltd.
Tel : +886 7 624 6600
Fax : +886 7 624 0012
info.kaoshiung@assab.com

난터우

ASSAB Steels Taiwan Co., Ltd.
Tel : +886 49 225 1702
Fax : +886 49 225 3173
info.nantou@assab.com

태국

ASSAB Steels (Thailand) Ltd
Tel : +66 2 757 5017
Fax : +66 2 385 5943
info.thailand@assab.com

베트남

ASSAB Steels (Vietnam) Co. Ltd
Tel : +84 61 8899 099
Fax : +84 61 8899 191
info.vietnam@assab.com

* 영업소