

HW017-2

各種金型肉盛用被覆アーク溶接棒

E A 6 0 0 W

- 規格 JIS Z3251 DF4B-600-B
- 被覆 塩基性系
- 標色 紫

■ 用途

金型の高硬度肉盛。熱間冷間剪断刃。ディッパーティース、ローラ、インペラブレーカー、クラッシャーハンマー、ミキサーチェンバー。高温での研削摩耗にさらされるパイプシュート、コンベア等。

■ 特性

1. 合金元素含有率が高く、合金心線を使用しているため均一な高い硬さが得られ、かつ、炭素を0.5%に抑えているので溶接による割れが発生し難い。
2. 溶着金属はマルテンサイト組織にオーステナイト組織を含み、粘り強さに優れていて、剪断強さのある溶着金属が得られます。また、Crが高いので耐熱性にも優れています。
3. 合金心線を使用しているため溶け込みが少なく、1層目より希釈の少ない均一な組織でブローホールのない美しいビードが得られます。
4. 水平および立向上進溶接が可能であるため、肉盛終了までの工数を節約することができ、特に立向の場合、肉厚のビードをつくることができます。

■ 作業要領

1. 一般的に150℃以上の予熱が必要で、低合金鋼や特殊鋼には300~400℃予熱と500~550℃の後熱および徐冷が必要です。
2. 炭素鋼以外の合金鋼に肉盛する場合は低水素系軟鋼棒、オーステナイト系ステンレス鋼溶接棒などで下盛すると割れ防止に効果的です。
3. 2層以下で所定の硬さを得るためにはMH-1S、MH-2Sで下盛してください。
4. 溶接棒は使用前に300~350℃で30~60分の再乾燥を行ってください。

■ 溶着金属の化学成分(%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.45~0.55	2.5~3.0	0.4~0.5	≤0.03	≤0.03	9.0~10.0

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRC	HS
590~700	55~60	73~81

■ 適正溶接電流(ACまたはDC棒+)

棒 径 mm	2.6	3.2	4.0	5.0
棒 長 mm	300	350	350	400
電流範囲 A	50~80	70~100	100~130	130~170
最少数量 Kg	3.0	5.0	5.0	5.0

ガスシールドアーク溶接ワイヤ相当品 : EDS-600
TIG溶接棒相当品 : EDS-600T