

耐金属間摩耗用MAG溶接ソリッドワイヤ

EDS - 600

■ 用途

打ち抜き金型、熱間・冷間シャー、ダイス、鍛造金型などの硬化肉盛溶接。

■ 特性

1. EDS-600は溶接のままでHRC55~60の安定した硬さが得られるマルテンサイト系硬化肉盛用MAG溶接ソリッドワイヤです。
2. 常温における優れた靱性、耐摩耗性はもちろん、高温での耐摩耗性も優れています。
3. フラックス入りワイヤと比較して、ヒュームの発生量が少なく、ビード外観、溶接作業性も良好です。

■ 作業要領

1. パルス付きMAG溶接機を用い、シールドガスにはAr+20%CO₂を使用して下さい。ガス流量は15~25ℓ/minが適当です。
2. 一般に150℃以上の予熱とパス間温度の保持が必要です。溶接後は割れ防止の為に徐冷してください。
3. 多層盛や硬化性の強い材料への肉盛の場合、高張力鋼溶接棒で下盛をすると割れ防止に効果があります。

■ ワイヤの化学成分(%)

C	Si	Mn	Cr	その他元素
0.40~0.60	1.70~2.00	0.40~0.70	7.50~8.50	≤1.1

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

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

■ 適正溶接条件(DCワイヤ+、パルス入り)

ワイヤ径mm	溶接電流 A	溶接電圧 V	ガス流量 ℓ/min.
1.2	70~110	20~30	Ar+20%CO ₂ 15~25

* 最少数量: 10. 0Kg

被覆アーク溶接棒相当品 : EA600W
TIG溶接棒相当品 : EDS-600T