

## 耐金属間摩耗・耐土砂摩耗用被覆アーク溶接棒

# G R I D U R 3 6

- 規格                    AWS EFe5-B
- 被覆                    塩基性
- 標色                    紫

■ 用途

プレス金型、粉碎機などの刃の肉盛溶接および補修溶接

■ 特性

1. GRIDUR36は 高速度鋼系の硬化肉盛用被覆アーク溶接棒で、溶接のままでも高い硬さが得られますが、焼き戻し熱処理により、更に高い硬さとなり、靱性も非常に優れています。(二次硬化能に優れている)

■ 作業要領

1. 250～350℃の予熱を行い、溶接後は溶接割れ防止の為に、徐冷を行ってください。過度の予熱はかえって割れ易くなります。
2. 溶接棒は使用前に300℃以上で30～60分間再乾燥してください。

■ 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Cr	Mo	V	W	その他成分
0.8	4.5	7.2	1.2	1.8	Si,Mn,P,S

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

	HV	HRC	HS
溶接のまま	700～800	60～64	81～88
550℃*1Hr焼き戻し	800～900	64～67	88～95

■ 適正溶接電流(ACまたはDC棒+)

棒 径 mm	2.5	3.2	4.0
棒 長 mm	350	350	350
電流範囲 A	50～70	60～100	100～140
最少数量 Kg	4.0	4.0	4.2

TIG溶接棒相当品 :MH-115T