

## 各種金型肉盛用TIG溶接棒

# GRIDUR61T MH-61NT

■ 標 色 赤

■ 用 途 打ち抜き金型、プレス金型、鍛造金型、ダイキャスト金型などの肉盛溶接

■ 特 性

1. GRIDUR61Tの溶接棒表面はノン・メッキですが、MH-61NTには防錆の為に、ニッケルメッキを施しています。
2. 合金工具鋼SKD61と同じ成分を有した硬化肉盛用のTIG溶接棒で、耐熱・耐摩耗・耐衝撃性に優れていますので耐久性を必要とする金型などの硬化肉盛に適しています。
3. 溶接のまま高い硬さを示します。  
 しかし、MH-61NTはニッケルの影響で、GRIDUR61TよりHRC5程度低い硬さとなります。

■ 作業要領

1. 一般に300℃以上の予熱が必要です。
2. 共金や硬化性の母材には300～400℃の予熱と500～550℃の後熱および徐冷が必要です。
3. 通常金型材は高炭素鋼、低合金鋼など硬化性の材料が使用されますので、軟鋼系溶接棒で下盛を行うと割れ防止に効果的です。
4. 熱処理を行う場合、焼きなましは820～870℃から徐冷、焼入れは1000～1050℃から急冷してください。  
 なお、溶接のままでは焼入れ状態です。

■ 溶接棒の化学成分(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.32～0.42	0.80～1.20	≤0.50	4.50～5.50	1.00～1.50	0.80～1.20

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例 (GRIDUR61T)

	HV	HRC	HS
連続溶接	530～600	51～55	68～74
予熱・パス間300℃	560～635	53～57	71～77

■ 製造寸法

線径 mm	長さ mm	最少数量 Kg
1.2 1.6 2.0 2.4 3.2 4.0	1,000	5

被覆アーク溶接棒相当品 : GRIDUR61  
 ガスシールドアーク溶接ワイヤ相当品 : MH-61S