

銅合金用被覆アーク溶接棒

H C U - 8 A N

■ 標 色 黒

■ 用 途

プレス金型のかじり防止、圧力機器の部品、タービン、バルブなどの溶接、軸受け部、歯車、船舶用推進器など摺動摩耗部の肉盛。

■ 特 性

1. HCU-8ANは特殊アルミニウム青銅の心線を使用した溶接棒で、更に鉄とニッケルを添加して、極めて靱性の優れた溶着金属が得られます。
2. 組織は極めて緻密な $\alpha + \beta$ 相を示し、優れた耐食性を備え、硬さも高い為、金型の絞り部、機器の摺動摩耗部の肉盛などに使用されます。
3. 溶着金属の硬さは2層目で鉄希釈の影響によりHV250程度、3層目以上で、HV180程度ですが、加工硬化により更に硬くなります。

■ 作業要領

1. アルミニウム青銅母材で、Al含有量が低く(9%以下)、母材が小さい場合には予熱は不要で、母材が大きい場合には150~200℃、Al量も多い場合には370~420℃の予熱・パス間温度が必要です。
2. 多層盛の場合、特に下層ビードが冷えている時は200℃程度の予熱を行うと溶接作業が容易となります。

■ 溶着金属の化学成分一例(%)

Cu	Si	Mn	Pb	Al	Fe	Ni	PbZnの合計
残	0.2	1.6	0.002	7.8	2.8	1.5	0.006

■ 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸び %	硬さ HV
525 (53.6)	35	160~200

■ 適正溶接電流(ACまたはDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4.0	5.0
棒 長 mm	350	400	400
電流範囲 A	70~110	100~140	140~200
最少数量 Kg	5.0	5.0	5.0

ガスシールドアーク溶接ワイヤ相当品 : HCU-8ANS
 TIG溶接棒相当品 : HCU-8ANT