

HW060-2

銅合金用MIG溶接ワイヤ

HCU-8ANS

■ 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-8ANSは特殊アルミニウム青銅のMIG溶接ワイヤで、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. 溶接金属の硬さは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。

■ ワイヤの化学成分(%)

Cu	Mn	Fe	Ni	Al
残	0.5~2.0	2.0~4.0	0.5~2.0	7.0~10.0

■ 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %	硬さ HV
525	35	160~200

■ 適正溶接条件(DCワイヤ+)

ワイヤ径mm	溶接電流 A	溶接電圧 V	ガス流量 $\frac{\text{リットル}}{\text{分}}$
1.2	70~110	20~30	純ArまたはAr+2%O ₂ 15~25

* 最少数量: 12.5Kg

被覆アーク溶接棒相当品 : HCU-8AN
TIG溶接棒相当品 : HCU-8ANT