

HW072-2

耐土砂摩耗用被覆アーク溶接棒

K F - 2 5 C R - 3

- 規格 JIS Z3251 DFCrA-700-B
- 被覆 塩基性系
- 標色 青

■ 用途

構造用鋼、鋳鋼、マンガン鋼等で製作された機械部品、装置等で土砂、コークス、セメント等、特に摩耗に対する表面硬化肉盛。ポンプケーシング、ミキサープレス、粉碎機等。

■ 特性

1. 高Cr鋳鉄系の溶接棒でCr炭化物を生成するとともに、Nb, Mo, W, V炭化物も生成し、非常に高い硬さを示し、エロージョンおよび引っ掻き摩耗に対して優れた耐摩耗性を示します。
2. 600℃までの高温においても硬さの低下は殆んど無く、耐食性にも優れていますので、高温および腐食雰囲気での耐摩耗用としても適しています。

■ 作業要領

1. 予熱およびパス間温度は300℃以上必要です。
2. 溶接後に500～600℃より徐冷を行うと割れ防止に効果的です。
3. Mn鋼および硬化性母材には直接肉盛を避け、オーステナイト系ステンレス鋼溶接棒で1層下盛してください。
4. 多層盛を行うと、割れ、剥離の危険がありますので、多層盛は避けてください。
5. 溶接棒は使用前に300～350℃で30～60分の再乾燥を行ってください。

■ 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Cr	Mo	W	V	Nb
5.7	24.5	5.7	3.2	1.1	5.7

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRC	HS
800～1,000	64～70	88～100

■ 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	100～160	140～200	180～250
最少数量 Kg	5.0	5.0	5.0