

HW064-2

耐土砂摩耗用被覆アーク溶接棒

K F - 3 0 C R

- 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。ミキサープレス、運搬機、粉碎機等。

■ 特性

1. 高Cr鋳鉄系の溶接棒で高硬度のCr炭化物を生成する為、耐エロージョン摩耗に適しています。
2. 耐摩耗性ととも、耐熱、耐食性にも優れています。

■ 作業要領

1. 予熱およびパス間温度は150℃以上必要です。
2. 多層盛には適さないの3層盛以上を必要とする時はEA600Wで下盛してください。
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. 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	Si	Mn	Cr
5.4	0.6	0.8	32.5

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRC	HS
750~850	62~66	85~92

■ 溶着金属の高温硬さ一例

測定温度℃	300	400	500	600	700
HV	720	670	640	570	500

■ 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	80~150	130~180	180~250
最少数量 Kg	5.0	5.0	5.0