株式会社　菱　小
溶材本部　技術課
TEL:049-222-2000 FAX:049-223-1444
weldtech@hishiko.co.jp

鋳鉄直盛硬化肉盛用被覆アーク溶接棒

ＭＨ－１

■ 規　格　　－
■ 被　覆　　塩基性系
■ 標　色　　黄
■ 用　途

各種鋳鉄母材金型の硬化肉盛、盛刃

■ 特　性

1. MH－1は各種鋳鉄母材に直接肉盛することを可能にした硬化肉盛用被覆アーク溶接棒です。
2. 1層目では溶け込みにより鋳鉄母材の炭素が吸収され、靭性のあるオーステナイト組織となり、2層目以上ではマルテンサイトとオーステナイトの混合組織となりますので、優れた耐摩耗性を示します。
3. 鋳鉄金型の刃先を直接肉盛する場合、割れの発生を防止し、硬さを安定させる為には、溶接入熱を抑え（低めの溶接電流）、溶け込みを極力小さくする必要があります。

■ 作業要領

1. 溶接入熱を少なくする為に各棒径の適正溶接電流は厳守してください。
2. 予熱・パス間温度は100～150℃施してください。
3. 1回のビード長は80～120mm程度にとどめ、必ず各ビード毎にピーニングを行ってください。
4. アーク長はできるだけ短く保ち、ストレートビードで溶接してください。
5. 溶接スタート部のブローホール発生を防止する為には、後戻り法や捨て金法などを採用してください。
6. 溶接棒は使用前に300℃以上で30～60分間再乾燥してください。

■ 溶接金属の溶接のままの硬さ一例（鋳鉄母材直接肉盛）

	HV	HRC	HS
1層目	600～630	55～57	74～76
2層目	630～670	57～59	76～80
3層目	580～630	53～56	72～76

■ 適正溶接電流（ACまたはDC棒＋）

棒　径 mm	2.6	3.2	4.0
棒　長 mm	300	350	400
電流範囲 A	50～70	80～110	100～130
最少数量 Kg	3.0	5.0	5.0

ｶﾞｽｼｰﾙﾄﾞｱｰｸ溶接ﾜｲﾔ相当品：OMH-1
TIG溶接棒相当品　　：OMH-1T