

HW032-1

## 鑄鉄直盛硬化肉盛用被覆アーク溶接棒

# M H - 1 0 0 M

- 規格 ー
- 被覆 塩基性系
- 標色 端面：黒  
側面：黒
- 用途 各種鑄鉄母材金型のダイフェース面、ビード部などへの肉盛

### ■ 特性

1. MH-100Mは鑄鉄母材金型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鑄鉄母材の炭素が吸収され、靱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. 絞り金型等のダイフェース面の摩耗の激しい部分、ビード部などの面圧の高い部分への肉盛に適しています。

### ■ 作業要領

1. 特に予熱は必要としませんが、100～150℃の予熱・パス間温度で溶接すると割れ防止に効果的です。予熱・パス間温度を高くし過ぎると、母材への溶け込みが大きくなり、割れ発生の危険性が上がります。
2. 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。
3. 母材の希釈をできるだけ少なくする為に、適正電流で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。
4. 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。
5. 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(鑄鉄母材直接肉盛)

	HV	HRC	HS
1層目	220～310	16～31	32～43
2層目	450～510	45～50	60～66
3層目	370～410	37～42	51～56

### ■ 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	50～80	70～110	110～130
最少数量 Kg	3.0	5.0	5.0

ガスシールドアーク溶接ワイヤ相当品 : MH-400S  
TIG溶接棒相当品 : MH-400T

