

## 耐金属間摩耗・耐土砂摩耗用TIG溶接棒

# M H - 1 1 5 T

■ 規格                   AWS (RFe5-A)  
 ■ 標色                 白

■ 用途

打ち抜き金型、冷間鍛造金型、切削バイト、シャー、熱間鍛造金型、熱間押し出しダイスなどの肉盛溶接

■ 特性

1. 高速度工具鋼SKH51に相当するTIG溶接用溶接棒で、常温および高温における金属間の衝撃摩耗に優れています。
2. 溶接のままでも高い硬さと耐衝撃性が得られますが、溶接後550℃で焼戻し処理を行うと更に高い硬さになると共に靱性も向上します。

■ 作業要領

1. 250～350℃の予熱とパス間温度を保持し、溶接後は溶接割れ防止の為に、徐冷を行ってください。過度の予熱はかえって割れ易くなります。

■ 溶接棒の化学成分(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0.80～0.90	≦0.40	≦0.40	3.80～4.50	4.50～5.50	1.60～2.20	5.50～6.70

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

	HV	HRC	HS
溶接のまま	650～740	58～62	78～84
550℃*1Hr焼戻し	800～900	64～67	88～95

■ 製造寸法

線径 mm	長さ mm	最少数量 Kg
1.6 2.0 2.4 3.2 4.0	1,000	5

被覆アーク溶接棒相当品: GRIDUR36