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－２００Ｃ

■ 規　格　　－
■ 被　覆　　塩基性系
■ 標　色　　黄

■ 用　途
各種鋳鉄母材金型の直肉盛

■ 特　性
1. MH－200Cは鋳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、MH－100S、MH－100Mより低い硬さの溶着金属が得られます。
2. 溶着金属は靭性のあるオーステナイト組織となり、耐割れ性が良好です。また、耐気孔性も優れています。
3. 溶着金属の硬さはHRC30以下となり、加工硬化しやすいオーステナイト組織であるため、衝撃を受けると硬化します。

■ 作業要領
1. 特に予熱は必要としませんが、100～150℃の予熱・ﾊﾟ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. 溶接棒は使用前に300℃以上で30～60分間再乾燥してください。

■ 溶着金属の化学成分

C, Si, Mn, Cr, Ni, 特殊元素

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRC	HS
200～300	(11)～30	29～42

■ 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	100～150
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：MH-200CS
TIG溶接棒相当品　　：MH-200CT