

HW030-2

鑄鉄直盛硬化肉盛用被覆アーク溶接棒

M H - 3 0 0 C

- 規格 -
- 被覆 塩基性
- 標色 白
- 用途

プレス金型の硬化肉盛。摩耗の激しい部分、面圧の高い部分の硬化肉盛。

■ 特性

1. MH-300Cは各種鑄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. 溶着金属の1層目は割れの発生を抑える為に硬さを下げっていますが、3層目ではHRC 45~50の硬さが得られます。
3. 溶着金属の成分は11%Cr-4%Ni-特殊元素となり、耐食性を有しています。

■ 作業要領

1. 特に予熱は必要としませんが、150~200℃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の溶け込みが大きくなり、割れの危険性が上がります。
2. 母材の希釈を出来るだけ少なくする為に、適正電流でアーク長は出来るだけ短く保持し、ストレートビードで溶接してください。
3. 溶接スタート部のブローホール発生防止の為に、後戻り法や捨て金法などを採用してください。
4. 1回の溶接ビード長は80~120mm程度で止め、ビード毎にピーニングを行ってください。
5. 割れ防止の為に、運棒方法は対称法、飛び石法を採用してください。
6. 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

C, Si, Mn, Cr, Ni, 特殊元素

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例(鑄鉄母材直接肉盛3層目)

HV	HRC	HS
440~510	45~50	59~66

■ 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	70~90	80~110
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