

## 鑄鉄直盛硬化肉盛用TIG溶接棒

# M H - 4 0 0 T

■ 標 色            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-400T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TIG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、脱水、脱脂の為に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、適正電流で溶接してください。

■ 溶接棒の化学成分(%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	特殊元素
≤0.03	0.5～0.6	1.2～1.3	5.8～6.1	4.4～4.6	1.0～2.0

■ 溶接金属の溶接のままの硬さ一例(母材:FC300)

	HV	HRC	HS
1層目	370～390	38～40	51～53
2層目	440～470	45～47	59～63
3層目	390～430	40～43	53～58

■ 製造寸法

線径	mm	長さ	mm	最少数量	Kg
1.2 1.6 2.0		1,000		5	

被覆アーク溶接棒相当品            :MH-100S,MH-100M  
 ガスシールドアーク溶接ワイヤ相当品 :MH-400S