

HW023-2

フレームハード鋼用被覆アーク溶接棒

M H - 5

- 規格 ー
- 被覆 塩基性系
- 標色 青
- 用途

冷間プレス金型用フレームハード鋼(HMD、ICD等)の切刃修正、肉盛修正、熱間鍛造金型、引き抜き金型ダイ側。

■ 特性

1. MH-5は冷間プレス金型用フレームハード鋼に適用される被覆アーク溶接棒です。
2. 溶着金属はHMD、ICD、OKSなどの母材と同一成分に成るように設計されています。
3. 各溶着金属の硬さはHRC57程度得られます。
4. 溶接作業性は良好で、硬さの安定性、耐割れ性も優れています。

■ 作業要領

1. 200℃程度の予熱を行って溶接すると硬さが安定します。
2. 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	Mo
0.40～0.65	0.70～1.10	0.70～1.10	1.50～1.75	0.10～0.25

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRC	HS
580～670	54～59	72～80

■ 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	350
電流範囲 A	60～90	70～110	100～150
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-5S
TIG溶接棒相当品 : MH-5T