

HW029-1

鑄鉄直盛硬化肉盛用被覆アーク溶接棒

MH - 500

- 規格 -
- 被覆 塩基性
- 標色 緑

■ 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-500は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. 溶着金属の第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HRC44~49の硬さが得られます。

1. 特に予熱は必要としませんが、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・パス間温度を高くし過ぎると母材への溶け込みが大きくなり、割れの危険が上がります。
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、必ず各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℃以上で30~60分間再乾燥してください。

■ 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
430~490	44~49	58~65

■ 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	50~70	80~110	100~130
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 : OMH-5T

