

## 鑄鉄直盛硬化肉盛用被覆アーク溶接棒

# M H - 5 0 0 S

- 規 格 -
- 被 覆 塩基性
- 標 色 赤

### ■ 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-500S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ていますが、3層目ではHRC45～50の硬さが得られます。
3. 耐ブローホール性、耐溶接割れ性に優れています。

### ■ 作業要領

1. 特に予熱は必要としませんが、150～200℃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
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 : OMH-5T