

HW022-1

耐金属間摩耗用および耐土砂摩耗用被覆アーク溶接棒

M H - 6 0 0

- 規格 JIS: DF2B-B
- 被覆 塩基性
- 標色 朱

■ 用途

打ち抜き型、ダイス、鑄造金型、ダイカスト型などの肉盛溶接。
耐金属間摩耗用および耐土砂摩耗用の硬化肉盛

■ 特性

1. MH-600は、オーステナイトとマルテンサイトの混合組織となり、靱性と耐割れ性に優れた溶着金属が得られる空冷硬化型の被覆アーク溶接棒です。
2. 耐熱、耐衝撃性に特に優れているので、耐久性を必要とする金型などの硬化肉盛用溶接棒としても適しています。

■ 作業要領

1. 一般に150°C以上の予熱、パス間温度が必要です。
2. 硬化性の母材または多層盛を必要とする場合は低水素系高張力鋼用溶接棒で下盛すると割れ防止に一層効果があります。
3. 溶接後は徐冷してください。
4. 溶接棒は使用前に300°C以上で30~60分間再乾燥してください。

■ 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	その他成分
0.45	0.70	2.35	2.00~3.00

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

条 件	HV	HRC	HS
連続肉盛	530~570	51~54	68~72
予熱、パス間150°C	550~600	52~55	70~74

■ 適正溶接電流(ACまたはDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4.0
棒 長 mm	350	400
電流範囲 A	70~110	100~150
最少数量 Kg	5.0	5.0

ガスシールドアーク溶接ワイヤ相当品 : MH-61S
TIG溶接棒相当品 : GRIDUR61T

