

HW021-1

各種金型肉盛用被覆アーク溶接棒

M H - 6 5 0 R

- 規格 —
- 被覆 ライムチタニヤ系
- 標色 端面 緑
側面 白
- 用途 打ち抜き型、鑄造金型、ダイカスト型、冷鋼・熱鋼シャー、クラッチカム、ダイスなどの肉盛溶接

- 特性
 1. MH-650Rの溶着金属は合金工具鋼SKD61に類似した成分を有し、特に靱性と耐割れ性に優れた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適しています。

- 作業要領
 1. 一般に200℃以上の予熱・パス間温度が必要で、低合金鋼や特殊鋼には300~400℃の予熱・パス間温度と500~550℃の後熱および徐冷が必要です。
 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. 溶接棒は使用前に200~300℃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	Cr	Mo	V
0.46	0.42	0.45	5.95	1.38	0.60

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

条 件	HV	HRC	HS
連続肉盛	580~680	54~60	72~80
予熱、パス間200℃	620~720	56~61	75~83

■ 適正溶接電流(ACまたはDC棒+)

棒 径 mm	2.6	3.2	4.0
棒 長 mm	350	350	400
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-61S
TIG溶接棒相当品 : GRIDUR61T

