

HW052-1

鑄鉄直盛硬化肉盛用TIG溶接棒

OMH-5T

■ 標 色 緑

■ 用 途

各種鑄鉄母材金型の硬化肉盛、盛刃

■ 特 性

1. OMH-5Tは各種鑄鉄母材金型に直接肉盛することを可能にした硬化肉盛用TIG溶接棒です。
2. 1層目では溶け込みにより鑄鉄母材の炭素が吸収され、韌性のあるオーステナイト組織となり、2層目以上ではマルテンサイトとオーステナイトの混合組織となり、優れた耐摩耗性を示します。
3. 盛刃の場合、C3~5の開先に3パス2層盛で仕上げることににより最も安定した硬さ(HRC50)が得られます。

■ 作 業 要 領

1. 特に予熱は必要としませんが、脱水、脱脂の為に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、割れ発生の危険性が上がります。
2. 母材の希釈をできるだけ少なくする為に、適正電流、ストレートビードで溶接してください。
3. 1回のビード長は80~120mm程度にとどめ、必ず各ビード毎にピーニングを行ってください。
4. 鑄鉄直盛の溶接材料は母材の炭素を吸収することにより硬さを得ていますので多層盛は避けてください。

■ 溶接棒の化学成分(%)

C	Si	Mn	特殊元素
0.06~0.12	0.5~1.0	3.4~4.1	8.0~10.0

■ 溶接金属の溶接のままの硬さ一例(母材FC300に3パス2層盛)

	HV	HRC	HS
1層目	300~400	30~40	42~55
2層目	470~560	47~53	63~71

■ 製造寸法

線径 mm	長さ mm	最少数量 Kg
1.2 1.6 2.0	1,000	5

被覆アーク溶接棒相当品 : MH-500S
ガスシールドアーク溶接ワイヤ相当品 : (MH-400S)

