

HW018-2

耐金属間摩耗・耐土砂摩耗用被覆アーク溶接棒

GRIDUR 36

- 規格 AWS A5.13 EFe6-B相当
- 被覆 塩基性
- 標色 紫

- 用途

プレス金型、粉碎機などの刃の肉盛溶接および補修溶接。

- 特性

1. GRIDUR36は 高速度鋼系の硬化肉盛用被覆アーク溶接棒で、溶接のままでも高い硬さが得られますが、焼き戻し熱処理により更に高い硬さとなり、靱性も非常に優れています。(二次硬化能に優れている)

- 作業要領

1. 250~350℃の予熱を行い、溶接後は溶接割れ防止の為に徐冷を行ってください。過度の予熱はかえって割れ易くなります。
2. 溶接棒は使用前に200~250℃で30~60分の再乾燥を行ってください。

- 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Cr	Mo	V	W	その他成分
0.9	4.2	6.3	1.3	1.7	Si,Mn,P,S

- 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

試験条件	HV	HRC	HS
溶接のまま	700~800	60~64	81~88
550℃*1Hr焼き戻し	800~900	64~67	88~95

- 適正溶接電流(ACまたはDC棒+)

棒 径 mm	2.5	3.2	4.0
棒 長 mm	350	350	350
電流範囲 A	50~70	60~100	100~140
最少数量 Kg	4.0	4.0	4.2

TIG溶接棒相当品 :MH-115T