

HW019-3

## 各種金型肉盛用被覆アーク溶接棒

# GRIDUR 61

- 規格 ー
- 被覆 塩基性系
- 標色 紫
- 用途

熱間・冷間抜き型肉盛、成型金型打ち抜き型、熱間・冷間シャープブレード、ビレットシャー、ブランキング、パンチング造貨型、熱間・冷間深絞り成型金型、ロータリーシャーナイフ。工具鋼SKD11、SKD12、SKD61、SKS41、SKT4等、軟鋼、高炭素鋼の硬化肉盛および補修溶接。

### ■ 特性

1. GRIDUR61の化学成分はSKD61鋼と類似のものに設計されていて、溶着金属はマルテンサイト組織ベースに耐摩耗性向上の為に、Cr、Mo、W等の炭化を加えた構成となっています。
2. 従来不可能とされていた焼入れ硬化部、硬化肉盛部の欠損箇所補修に適しています。
3. 硬さは溶接のままHRC57～59が得られ、低温から高温での広い領域で優れた耐摩耗性を示します。

### ■ 作業要領

1. 一般に150℃以上の予熱が必要で、材質、形状によっては300℃以上の予熱を行い、できるだけ下向姿勢で溶接してください。
2. 焼入れ部や硬化肉盛部の補修の場合はビード長50mm以下が望ましく、パス間温度も300℃以上が望まれます。
3. 高炭素母材に溶接する場合は溶接電流を低目にし、母材の希釈を抑えて炭素が増加しないように注意してください。
4. 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	Si	Mn	P	S	Cr	特殊成分
0.41	1.2	0.4	0.015	0.012	7.4	11

### ■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRC	HS
630～700	57～60	76～81

### ■ 適正溶接電流(ACまたはDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4.0
棒 長 mm	350	350
電流範囲 A	60～100	100～140
最少数量 Kg	3.7	3.8

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