

HW024-2

耐熱・耐食・耐摩耗用被覆アーク溶接棒

K T - 1 1 C R

- 規格 JIS Z3251 DF4A-600-B
- 被覆 塩基性系
- 標色 端面 青
側面 赤
- 用途

冷間および熱間シャー、トンゴポンチ、発電用水車ライナー、ポンプケーシング、プレス金型などの肉盛溶接。

■ 特性

1. マルテンサイト組織の溶着金属が得られ、耐割れ性と靱性に優れ、比較的高温域での仕様に耐えられますので、冷間および熱間工具鋼の肉盛溶接に適しています。

■ 作業要領

1. 一般的には150°C程度の予熱が必要です。
2. 硬化性母材の場合はビード長50mm程度が望ましいです。
3. 溶接棒は使用前に300~350°C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	Cr
0.27	0.95	1.45	11.50

■ 溶着金属の硬さ一例

試験条件	HV	HRC	HS
連続溶接	540~610	52~56	69~75
予熱・パス間150°C	580~650	54~58	72~78

■ 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-13HS
TIG溶接棒相当品 : MHP-13T