

HW026-2

鑄鉄直盛硬化肉盛用被覆アーク溶接棒

M H - 1

- 規格 ー
- 被覆 塩基性系
- 標色 黄
- 用途

各種鑄鉄母材金型の硬化肉盛、盛刃。

■ 特性

1. MH-1は各種鑄鉄母材に直接肉盛することを可能にした硬化肉盛用被覆アーク溶接棒です。
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、靱性のあるオーステナイト組織となり、2層目以上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. 各種鑄鉄金型の刃先を直接肉盛する場合、割れの発生を防止し、硬さを安定させる為には、溶接入熱を抑え(低めの溶接電流)、溶け込みを極力小さくする必要があります。

■ 作業要領

1. 予熱・パス間温度は100～150℃施してください。
2. 1回の溶接ビード長は80～120mm程度に止め、各ビード毎にピーニングを行ってください。
3. アーク長はできるだけ短く保ち、ストレートビードで溶接してください。
4. 溶接スタート部のブローホール発生を防止する為には、後戻り法や捨て金法などを採用してください。
5. 溶接棒は使用前に300～350℃で30～60分の再乾燥を行ってください。

■ 溶接金属の溶接のままの硬さ一例(鑄鉄母材直接肉盛)

	HV	HRC	HS
1層目	600～630	55～57	74～76
2層目	630～670	57～59	76～80
3層目	580～630	53～56	72～76

■ 適正溶接電流(ACまたはDC棒+)

棒 径 mm	2.6	3.2	4.0
棒 長 mm	300	350	400
電流範囲 A	50～70	80～110	100～130
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 : OMH-1
TIG溶接棒相当品 : OMH-1T