

HW033-2

鑄鉄直盛硬化肉盛用被覆アーク溶接棒

M H - 1 0 0 C

- 規格 ー
- 被覆 塩基性
- 標色 端面 : 橙
側面 : 青

■ 用途

各種鑄鉄母材金型のダイフェース面、ビード部などへの肉盛。

■ 特性

1. MH-100Cは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被覆アーク溶接棒で、MH-100Sより低い硬さの溶接金属が得られます。
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層目以上では、12%Crで、マルテンサイトとオーステナイトの混合組織となり、優れた耐食性、耐摩耗性を示します。
3. 溶着金属の組織は、熱膨張の少ないマルテンサイトが主である為、厚肉溶接した場合の溶接応力による溶接金属の剥離を抑えることが出来ます。

■ 作業要領

1. 特に予熱は必要としませんが、100~150°C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. 1回のビード長は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. 母材の希釈をできるだけ少なくする為には、適正電流で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°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	特殊成分
0.04	0.15	0.25	12.30	4.0~6.0

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRC	HS
330~380	33~39	46~52

■ 適正溶接電流(ACまたはDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4.0	5.0
棒 長 mm	350	400	400
電流範囲 A	70~110	100~150	140~180
最少数量 Kg	5.0	5.0	5.0

ガスシールドアーク溶接ワイヤ相当品 : MH-100CS
TIG溶接棒相当品 : MH-100CT