

HW027-2

鑄鉄直盛硬化肉盛用被覆アーク溶接棒

M H - 1 S
M H - 2 S

- 規格 —
- 被覆 塩基性系
- 標色 MH-1S: 青緑 MH-2S: 朱
- 用途

各種鑄鉄母材金型の硬化肉盛、盛刃の下盛。

■ 特性

1. MH-1S、MH-2S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の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系組織となり、2層目以上ではマルテンサイトとオーステナイトの混合組織となりますので、優れた耐摩耗性を示します。
3. 鑄鉄母材に直接肉盛した場合の1層目硬さをMH-1SはHRC45程度、MH-2SはHRC50程度に抑えていますので、EA600W、GRIDUR61の下盛用に適しています。
4. 溶着金属は耐かじり性、メッキ性が良好で成型面に使用されても大変効果的です。

■ 作業要領

1. 予熱はしないで、パス間温度は100℃以下としてください。
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. 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)

| 銘柄 | 硬さ | 1層目 | 2層目 | 3層目 |
|-------|-----|-----|-----|-----|
| MH-1S | HV | 450 | 470 | 510 |
| | HRC | 45 | 47 | 50 |
| | HS | 60 | 63 | 66 |
| MH-2S | HV | 510 | 390 | 340 |
| | HRC | 50 | 40 | 35 |
| | HS | 67 | 53 | 48 |

■ 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 : MH-400S
TIG溶接棒相当品 : MH-400T