

HW043-2

鑄鉄直盛硬化肉盛用MAG溶接ソリッドワイヤ

MH - 200CS

■ 用途

各種鑄鉄母材金型への直肉盛。

■ 特性

1. MH-200CS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MAG溶接ソリッドワイヤで、MH-400S、MH-100CSより低い硬さの溶接金属が得られます。
2. 溶接金属は韌性のあるオーステナイト組織となり、耐割れ性が良好です。
3. 溶接金属の硬さはHRC30以下となり、加工硬化しやすいオーステナイト組織である為、衝撃を受けると硬化します。

■ 作業要領

1. 特に予熱は必要としませんが、100~150℃の予熱・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下さい。
3. 母材の希釈をできるだけ少なくする為に、適正溶接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下さい。

■ 溶着金属の化学成分

C, Si, Mn, Cr, Ni, 特殊元素

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRC	HS
240~300	20~30	34~42

■ 適正溶接条件(DCワイヤ+, パルス入り)

ワイヤ径mm	溶接電流 A	溶接電圧 V	ガス流量 $\frac{\text{リットル}}{\text{min.}}$
1.2	70~110	20~30	Ar+20%CO ₂ 15~25

* 最少数量: 12.5Kg

被覆アーク溶接棒相当品 : MH-200C
TIG溶接棒相当品 : MH-200CT