

HW055-2

## 鑄鉄直盛硬化肉盛用TIG溶接棒

# MH-200CT

■ 標 色 赤

■ 用 途

各種鑄鉄母材金型への直肉盛。

■ 特 性

1. MH-200CTは鑄鉄金型に直接肉盛することを可能にした硬化肉盛用TIG溶接棒で、MH-400T、MH-100CTより低い硬さの溶着金属が得られます。
2. 溶着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. 溶着金属の硬さは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ください。
3. 母材の希釈をできるだけ少なくする為に、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下さい。

■ 溶接棒の化学成分

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

■ 製造寸法

線径 mm	長さ mm	最少数量 Kg
1.2 1.6 2.0	1,000	5

被覆アーク溶接棒相当品 : MH-200C  
ガスシールドアーク溶接ワイヤ相当品 : MH-200CS