

HW088-1

オーステナイト+フェライト系ガスシールドアーク溶接ソリッドワイヤ

M H - 2 9 S

- 規格 JIS Z3321 YS312相当
- 用途

異種金属(中・高合金、鋳鋼、高Mn鋼、スプリング鋼、工具鋼等)の接合溶接、耐食・耐熱部品(プラスチック等の押し型、ローター等)の肉盛溶接、硬化材肉盛の下盛溶接。

■ 特性

1. MH-29Sはオーステナイト+フェライト系のガスシールドアーク溶接ソリッドワイヤで、冷却中の収縮応力の発生が少なくなる様な成分に設計されている為、特に合金鋼等割れ感度の高い材料の接合、肉盛溶接における硬化材の下盛等に適しています。
2. 加工硬化性があり、耐衝撃性も良く、かつ、Crが高い為、耐熱耐食性にも優れています。

■ 作業要領

1. 溶接箇所の油類や汚れは完全に除去してください。
2. 溶接ひずみと母材希釈を少なくする為にできるだけ低電流を使用し、過度のウィービングは避けてください。

■ ワイヤの化学成分(%)

C	Cr	Ni	その他
≤0.12	28.50~31.00	8.30~10.30	Mn、Si etc

■ 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ	MPa	762
0.2%耐力	MPa	580
伸び	%	24
硬さ	HV	260
加工硬化後の硬さ	HV	470

■ 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 $\frac{\text{リットル}}{\text{分}}$
1.2	80~200	20~30	Ar+20%CO ₂ 、Ar+2%O ₂
1.6	180~300	20~30	15~25

* 最少数量: 12.5Kg

被覆アーク溶接棒相当品 : 29.9 SUPER R (Limarosta 312) 旧GRINOX29
TIG溶接棒相当品 : MH-29T