

HW028-2

鑄鉄直盛硬化肉盛用被覆アーク溶接棒

M H - 5 0 0 S

- 規格 -
- 被覆 塩基性
- 標色 赤

■ 用途

プレス金型の硬化肉盛。摩耗の激しい部分、面圧の高い部分の硬化肉盛。

■ 特性

1. MH-500Sは鑄鉄母材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す。
2. 溶着金属の1層目は割れの発生を抑える為に硬さを下げていますが、3層目ではHRC45~50の硬さが得られます。

■ 作業要領

1. 特に予熱は必要としませんが、150~200℃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. 母材の希釈を出来るだけ少なくする為に、適正電流でアーク長は出来るだけ短く保持し、ストレートビードで溶接してください。
3. 溶接スタート部のブローホール発生防止の為には、後戻り法や捨て金法などを採用してください。
4. 1回の溶接ビード長は80~120mm程度で止め、各ビード毎にピーニングを行ってください。
5. 割れ防止の為、運棒方法は対称法、飛び石法を採用してください。
6. 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。

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例(鑄鉄母材直接肉盛3層目)

HV	HRC	HS
440~510	45~50	69~66

■ 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	50~80	70~90	80~110
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