

HW037-2

各種金型肉盛用MAG溶接ソリッドワイヤ

M H - 5 S

■ 用途

冷間プレス金型用フレームハード鋼(HMD、ICD等)の切刃修正、肉盛修正、熱間鍛造金型、引き抜き金型ダイ側、SKS、SK、SUJなどの補修溶接。

■ 特性

1. MH-5Sは冷間プレス金型用フレームハード鋼に適用される硬化肉盛用MAG溶接ソリッドワイヤです。
2. 溶着金属はHMD、ICDなどの母材と同一成分になるように設計されています。

■ 作業要領

1. パルス付きMAG溶接機を用い、シールドガスにはAr+20%CO₂を使用してください。ガス流量は15~25ℓ/minが適当です。
2. 250℃以上の予熱を行い、溶接終了後は徐冷してください。
3. エッジのスタート部は過大な溶け込みを避けてください。
4. 熱処理時の割れを防止する為には、溶接部にアンダーカットを作らないように注意してください。

■ ワイヤの化学成分(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.4~0.7	0.7~1.3	0.7~1.2	0.8~1.2	≤0.30

■ 溶着金属の硬さ一例

試験条件	HV	HRC	HS
溶接のまま	600~700	55~60	74~81
850℃油焼入れ→200℃焼戻し	710~740	60~62	82~84
850℃*1h→炉冷	260~290	24~29	37~41

■ 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 ℓ/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-5
TIG溶接棒相当品 :MH-5T