

HW036-2

## 耐高温衝撃摩耗用MAG溶接ソリッドワイヤ

# M H - 6 1 S

### ■ 用途

熱間ダイス、シャー、ダイキャスト金型、鍛造金型などの肉盛溶接。

### ■ 特性

1. 合金工具鋼SKD61に相当するMAG溶接用ソリッドワイヤで、耐割れ性が良好であり、溶接のままでも高い硬さと優れた耐熱・耐衝撃摩耗性が得られ、主に熱間工具の肉盛に適しています。
2. フラックス入りワイヤと比較して、ヒュームの発生量が少なく、ビード外観、溶接作業性も良好です。

### ■ 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%CO<sub>2</sub>を使用してください。ガス流量は15~25ℓ/minが適当です。
2. 一般に150℃以上の予熱が必要で、低合金鋼や特殊鋼の肉盛溶接では300℃以上の予熱とパス間温度の保持が必要です。
3. 溶接後は徐冷し、500℃程度の後熱を行ってください。
4. 多層盛や硬化性の強い材料への肉盛の場合、高張力鋼溶接棒で下盛をすると割れ防止に効果があります。

### ■ ワイヤの化学成分(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.35~0.42	0.80~1.20	0.25~0.50	4.80~5.50	1.00~1.50	0.80~1.15

### ■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRC	HS
560~650	53~58	71~78

### ■ 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 <sub>2</sub> 15~25

\* 最少数量: 12.5Kg

被覆アーク溶接棒相当品 : MH-650, GRIDUR61  
TIG溶接棒相当品 : GRIDUR61T