

HW025-2

耐熱・耐衝撃摩耗用被覆アーク溶接棒

M H - N C M 1

- 規格 ー
- 規格 塩基性系
- 標色 赤
- 用途

MASI、YAG300などマルエージング鋼の溶接。鍛造金型、ダイカスト金型、冷鋼・熱鋼シャー、クラッチカム、ダイスなどの肉盛溶接および特殊鋼、超高張力鋼の溶接。

■ 特性

1. 18%Niのマルエージング鋼用被覆アーク溶接棒で、耐割れ性と韌性に優れ、機械加工性が良好です。
2. 機械加工後、時効処理(450~500℃ * 2~3Hr)を行う事により、HV500程度の硬さが得られます。
3. 980MPaを越える高張力鋼や合金工具鋼の溶接にも適用できます。

■ 作業要領

1. 一般的には150℃程度の予熱が必要ですが、特殊鋼の場合は300℃以上の予熱と徐冷が必要です。
2. 600℃以上での時効処理は過時効となります。
3. 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。

■ 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Ni	Mo	Co	Al	Ti
0.02	0.25	0.41	18.1	4.90	9.05	0.05	0.50

■ 溶着金属の硬さ一例

試験条件	HV	HRC	HS
溶接のまま	330~390	33~40	46~53
500℃*3Hr時効処理	450~550	45~52	60~70

■ 適正溶接電流(ACまたはDC棒+)

棒 径 mm	2.6	3.2	4.0	5.0
棒 長 mm	300	350	350	350
電流範囲 A	50~80	80~120	110~150	140~190
最少数量 Kg	2.5	5.0	5.0	5.0

ガスシールドアーク溶接ワイヤ相当品 : NCM-1S
TIG溶接棒相当品 : NCM-1T