

HW039-2

各種金型肉盛用MAG溶接ワイヤ

NCM-1S

■ 用途

MAS1、YAG300などマルエージング鋼の溶接。鍛造型、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の溶接。

■ 特性

1. 18%Niのマルエージング鋼のMAG溶接用ワイヤで、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°CX2~3Hr)を行う事により、HV500程度の高い硬さが得られます。
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°C程度の予熱が必要ですが、特殊鋼の場合には300°C以上の予熱と徐冷が必要です。
2. 600°C以上での時効処理は過時効となります。

■ ワイヤの化学成分(%)

C	Si	Mn	Ni	Mo	Co	Al	Ti
≤0.03	≤0.10	≤0.10	18.00~19.00	4.50~5.50	8.50~9.50	0.05~0.15	0.50~1.00

■ 溶着金属の硬さ一例

試験条件	HV	HRC	HS
溶接のまま	350~400	35~40	48~55
500°C*3Hr時効処理	450~500	45~49	60~66

■ 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 ㍓/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-NCM1
TIG溶接棒相当品 : NCM-1T