

HW050-2

各種金型肉盛用TIG溶接棒

NCM-1T

■ 標 色 赤

■ 用 途

MAS1や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TIG溶接棒で、耐割れ性と靱性に優れ、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。

■ 溶接棒の化学成分(%)

| C | Si | Mn | Ni | Mo | Co | Al | Ti |
|-------|-------|-------|-------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| ≤0.01 | ≤0.10 | ≤0.10 | 18.00~19.00 | 4.50~5.50 | 8.00~9.50 | 0.05~0.15 | 0.70~1.00 |

■ 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 |

■ 製造寸法

| 線径 mm | 長さ mm | 最少数量 Kg |
|---------------------------------|-------|---------|
| 1.0 1.2 1.6 2.0 2.6 3.2 4.0 5.0 | 1,000 | 5 |

被覆アーク溶接棒相当品 : MH-NCM1
ガスシールドアーク溶接ワイヤ相当品 : NCM-1S