

HW070-3

熱間工具鋼肉盛溶接用MAGワイヤ

SH-620S

■ 標色

■ 用途

打ち抜き金型、プレス金型、鍛造金型、ダイカスト金型などの肉盛溶接。

■ 特性

1. SH-620Sは合金工具鋼SKD62をベースに改良を行った熱間工具鋼肉盛用MAGワイヤで、優れた耐熱強度・耐熱摩耗を示します。
2. 硬さはHRC40程度とSKD62よりも低くなる為、耐亀裂性と耐ヒートクラック性、又機械加工性も良好です。
3. SH-620Sは、特定化学物質障害予防規則等に対応した、コバルトを含まない溶接材料です。

■ 作業要領

1. 一般に150℃以上の予熱が必要です。
2. 低合金鋼や特殊鋼の肉盛溶接には300℃以上の予熱とパス間温度で溶接を行って下さい。
3. 溶接終了後は、予熱温度+約50℃の後熱および徐冷が必要です。
4. 除冷後の熱処理として580~600℃の応力除去焼鈍が望まれます。

■ 溶接棒の化学成分(%)

C, Si, Mn, Ni, Cr, その他特殊元素

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRC	HS
370~390	38~40	51~53

■ 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 ㎖/min.
1.2	70~110	20~30	Ar+20%CO ₂ 15~25

* 最少数量: 12.5Kg

TIG溶接棒相当品 : SH-620T