

HW076-1

## 金属間摩耗・土砂摩耗用フラックス入りワイヤ

# SH-800WF

■ 規格 JIS Z3326 YF3B-C-800

■ 用途

トンネル掘削機、ポンプケーシング、クラッシャー、スクリーコンベア、ホッパーブレード、ポンプケーシング等の肉盛溶接。

■ 特性

1. SH-800WFはビッカース硬さ800程度の溶着金属が得られる硬化肉盛用フラックス入りワイヤです。
2. Cr、Mo、Wの炭化物、硼化物を含む高硬度のマルテンサイト組織の溶着金属が得られ、激しい土砂摩耗を受ける部品の肉盛溶接に適しています。
3. SH-800WFは炭酸ガスアーク溶接用フラックス入りワイヤとして、スラグ剥離性に優れ、下向き、立向姿勢で良好な溶接ビードが得られます。

■ 作業要領

1. 炭酸ガスアーク溶接機を用い、シールドガスは炭酸ガス100%を使用してください。ガス流量は15~25ℓ/minが適当です。
2. 一般的には250℃以上の予熱・パス間温度が必要で、溶接後は割れ発生防止のため徐冷を行い、500~600℃の後熱処理を推奨します。
3. フラックス入りワイヤの溶接スラグ巻込みを防止するため、後退法で溶接してください。

■ 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	B
0.84	0.66	1.21	7.05	1.15	1.37	0.29

■ 溶接金属の硬さ

熱処理条件	HV	HRC	HS
溶接のまま	720~820	61~65	83~88
600℃×2hr SR	540~600	52~55	69~74

■ 適正溶接条件(DCワイヤ+)

ワイヤ径mm	溶接電流 A	溶接電圧 V	ガス流量 ℓ/min.
1.2	120~300	22~34	CO <sub>2</sub> 15~25
1.6	160~380	24~36	CO <sub>2</sub> 15~25

\* 最少数量: 12.5Kg