

HW068-3

耐土砂摩耗用被覆アーク溶接棒

WEARSHIELD ME (e)

- 規格 JIS Z3251 DFCrA-600-BR
- 被覆 ライムチタニヤ系
- 標色 紫

■ 用途

構造用鋼、鋳鋼、マンガン鋼等で製作された機械部品、装置等で土砂、コークス、セメント等、特に摩耗に対する表面硬化肉盛。耐熱、耐食性が要求される箇所の硬化肉盛。

■ 特性

1. 高Cr鋳鉄系の溶接棒でCr含有量が多く、耐食、耐熱、耐摩耗性に優れています。
2. 被覆はライムチタニヤ系であり、アーク発生が容易であり、ビード形状、スラグの剥離性が良好で優れた溶接作業性を示します。

■ 作業要領

1. 予熱およびパス間温度は150℃以上必要です。
2. Mn鋼および硬化性母材には直接肉盛を避け、オーステナイト系ステンレス溶接棒で1層下盛溶接してください。
3. 溶接棒は溶接前に200～250℃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	Cr
2.65	0.52	0.16	32.6

■ 溶着金属の溶接のままの硬さ一例

HV	HRC	HS
600～700	55～60	74～81

■ 適正溶接電流(ACまたはDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4.0
棒 長 mm	450	450
電流範囲 A	100～140	130～170
最少数量 Kg	2.5	4.0