

硬化肉盛用溶接棒



溶接施工要点

- 1.アークスタート部でのブローホール発生防止のため、後戻りスタート運棒法を行ってください。
- 2.窒素と水素がアーク雰囲気に入らないよう、アーク長はできるだけ短く保ってください。
- 3.ウィーピング溶接の場合は、ウィーピング幅を棒径の3倍以内に留めてください。
- 4.溶接棒は使用前に十分に乾燥して、溶接部の錆や油または汚れなどを完全に除去してください。

GH13M

JIS Z 3251 DFMA-250B

特長：

- 加工硬化型でオーステナイト組織のMn鋼溶接棒です。
- 靱性は大きいですが、加工硬化性が強いものです。
- 重摩耗には優れた耐摩耗性を示します。

用途：

- 13%Mn鋼、シャフト、カップリング、クレーンホイールなどの機械部品摩耗部の肉盛溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr
0.31	0.20	12.85	0.1

溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	加工硬化後 HRC
19	42

製造寸法 (mm) 及び電流範囲 (A)

棒径/棒長	3.2/350	4.0/400	5.0/450
下向	100~140	140~190	180~230

◎ 使用上注意事項：

- 1.溶接棒は使用前に200~250℃で約60分乾燥してください。
- 2.過熱を避けるため、電流はできるだけ低電流を使ってください。
- 3.各ビードごとに熱間でピーニングをおこなってください。

HARDMANG 1 | -

特長：

- 加工硬化型のオーステナイト地のMn鋼用溶接棒です。
- 溶着金属は高靱性を有し、高衝撃加工の場合、硬度を高めま。
- Mn鋼の肉盛及び補修溶接に使われます。
- オーステナイト地のMn鋼とMn鋼の溶接。

用途：

- コーン型粉砕機、ロール・衝撃ハンマー、粉砕機のロッド、レール、クランプパッチの補修溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr
0.79	0.58	14.18	2.92

溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	加工硬化後 HRC
23	47

製造寸法 (mm) 及び電流範囲 (A)

棒径/棒長	2.6/300	3.2/350	4.0/400	5.0/450
下向	50~80	100~140	140~190	180~230

◎ 使用上注意事項：

- 1.溶接棒は使用前に300~350℃で約60分乾燥してください。
- 2.一般的に予熱、後熱処理をしますが、多層溶接の際に、割れを避けるため、パス間温度は260℃以下に管理してください。

HARDMANG 3 | -

特長：

- 加工硬化型のオーステナイト地のMn鋼用溶接棒です。
- 溶着金属は高靱性を有し、高衝撃加工の場合、硬度を高めま。

用途：

- Mn鋼と炭素鋼の溶接。
- コーン型粉砕機、ロール・衝撃ハンマー、粉砕機のロッド、レール、クランプパッチの補修溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.32	0.43	16.24	16.99	0.01

溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	加工硬化後 HRC
21	46

製造寸法 (mm) 及び電流範囲 (A)

棒径/棒長	3.2/350	4.0/400	5.0/450
下向	100~140	140~190	180~230

◎ 使用上注意事項：

- 1.溶接棒は使用前に300~350℃で約60分乾燥してください。
- 2.一般的に予熱、後熱処理をしますが、多層溶接の際に、割れを避けるため、パス間温度は260℃以下に管理してください。