

GH300

JIS Z 3251 DF2A-300B

特長：

- 溶着金属の硬度は約HRC31となります。
- 作業性が良く、スパッタの発生量が少なく、ビード外観は良好です。
- 切削加工は容易です。

用途：

- シャフト、ローラー、スピンドル、歯車、クレーンホイールなどの多層肉盛溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.07	0.46	0.99	1.71	0.23

溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	950℃ 水焼き入れ HRC
31	42.5

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
立向上向	90~120	120~170	—

◎ 使用上注意事項：

1. 溶接棒は使用前に300~350℃で約60分の乾燥をしてください。
2. 出来るだけ短アーク溶接をおこなってください。
3. 母材は150℃の予熱をおこなってください。

GH300R

JIS Z 3251 DF2A-300R

特長：

- 溶着金属の硬度は約HRC31となります。
- 作業性が良く、スパッタの発生量が少なく、ビード外観は良好です。
- 切削加工は容易です。

用途：

- シャフト、ローラー、スピンドル、歯車、クレーンホイールなどの多層肉盛溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.13	0.60	1.25	1.10	0.03

溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	950℃ 水焼き入れ HRC
31	42.5

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100~120℃で約60分の乾燥をしてください。
2. 出来るだけ短アーク溶接をおこなってください。
3. 母材は150℃の予熱をおこなってください。