

# GH350R

JIS Z 3251 DF2A-350R

## 特長：

- 溶着金属の硬度は約HRC35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：

- 機械表面の補修溶接；炭素鋼、鋳鋼の肉盛溶接；硬化鋼の補修溶接。

### 溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.11	0.37	0.86	2.37	0.63

### 溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	層数
35.7	第三層

### 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。

# GH450

JIS Z 3251 DF2A-450B

## 特長：

- 溶着金属は約HRC47程度の硬さとなります。
- 自硬化性のマルテンサイト組織を示しています。
- 中程度の衝撃と中程度の摩擦に耐えます。

## 用途：

- トラックリンク、ブルドーザのアイドル、バケットリッパなどの金属間摩擦部の肉盛溶接。

### 溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.27	0.88	1.09	2.36	0.22

### 溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	焼き戻し600℃ HRC
46.6	36.5

### 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

#### ◎ 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. 硬化性のある母材及び多層溶接の下盛には、軟鋼低水素系溶接棒の使用が適切です。

# GH450R

JIS Z 3251 DF2B-450R

## 特長：

- 溶着金属は約HRC47程度の硬さとなります。
- 作業性が良く、スパッタの発生量も少なく、ビード外観は良好です。
- マルテンサイト組織を示しているので良好な耐摩耗性が得られます。

## 用途：

- トラックリンク、ブルドーザのアイドル、バケットリップなどの金属間摩耗部の肉盛溶接。

### 溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.35	0.26	0.62	3.50	0.52

### 溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	焼き戻し600℃ HRC
47	36.3

### 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. 硬化性のある母材及び多層溶接の下盛には、軟鋼低水素系溶接棒の使用が適切です。

# GH600R

JIS Z 3251 DF3B-600R

## 特長：

- 金属間摩耗用の酸化チタン系溶接棒です。
- 作業性がよく、スパッタ量も少なく、ビード外観は良好です。
- 溶着金属は約HRC55程度の硬さとなります。
- マルテンサイト組織を示しているので溶着金属の耐摩耗性は非常に良好です。

## 用途：

- トラックローラ、クラッシュティース、ミルハンマ、バケットリップなどの肉盛溶接。

### 溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.34	0.34	0.62	3.88	0.74

### 溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	焼き戻し600℃ HRC
55.7	44.5

### 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. 開先、補修部内の油脂、ごみなどの汚れを完全に除去してください。

# GH600

JIS Z 3251 DF3C-600B

## 特長：

- 自硬化性のマルテンサイト組織を示します。
- 溶着金属は約HRC55程度の硬さとなります。

## 用途：

- トラックローラ、クラッシュティース、ミルハンマー、バケットリップなどの肉盛溶接。

### 溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.74	0.89	1.24	5.17	0.02

### 溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	焼き戻し600℃ HRC
55.6	44.5

### 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

#### ◎ 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. 開先、補修部内の油脂、ごみなどの汚れを完全に除去してください。