

# GH750

JIS Z3251 DF3C-700B

## 特長：

- 溶着金属の硬度は約HRC60となり、韌性はやや劣ります。
- 熱処理は要りません。
- スラッグの剥離性がよく、スパッタの発生量も少ないものです。

## 用途：

- ドレッジャーポンプマウス、インペラ、ライナ、カッターナイフ、農業機械の部品などの肉盛、補修溶接。

### 溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	その他
0.74	1.53	1.08	5.15	0.03	≤2.0

### 溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	層数
60.4	第三層

### 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. マルテンサイト組織で硬く脆性のため、必要によっては、予熱や後熱処理を行って、残留応力を下げてください。

# GH900W

—

## 特長：

- 溶着金属はCr、W、Moなどの特殊合金成分が含まれているので、炭素と反応して、各種炭化物が得られます。
- 高硬度、優れた耐摩耗性及び耐衝撃性が得られます。
- 溶着金属はマルテンサイト組織を示しています。

## 用途：

- 鍛造用の合金鋼、プレス金型などの表面補修。
- 工具鋼の補修。

### 溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	W	Cr	Mo
0.65	0.46	0.58	8.86	7.60	2.56

### 溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	層数
60	第二層

### 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分の乾燥をしてください
2. 二層程度の溶接にしてください。
3. 溶接後に急冷による割れを防ぐため、溶接の際に、250℃以上の予熱をおこなってください。

# GH900

JIS Z 3251 DF5A-700B

## 特長：

- 溶着金属は多種特殊な合金成分が含まれているので、高硬度の炭化物が得られます。
- 硬度が高く、安定ですが、韌性はやや劣ります。熱処理は要りません。耐摩耗性、耐割れ性に優れています。

## 用途：

- 高速度鋼の刃の肉盛溶接及びカッターナイフの肉盛、補修溶接。

### 溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	W
0.90	0.80	0.45	0.03	4.85	7.81	1.99

### 溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	層数
61	第二層

### 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	90~140	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. マルテンサイト組織で硬く脆性があるため、必要によっては、予熱や後熱処理を行って、残留応力を下げてください。

# HARD D

—

## 特長：

- スパッタとスラッグの発生量が少なく、作業性も良好です。
- 全姿勢溶接に適します。
- 溶着金属はクロム炭化物、Cr-B系の化学成分を有し、均一の硬度、優れた耐熱耐摩耗性が得られます。

## 用途：

- 土砂などによる摩耗、インペラ、ミキサブレードなどの補修溶接。

### 溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo+その他
2.33	1.23	0.54	4.05	2.0

### 溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	層数
60	第三層

### 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100~160℃で約60分の乾燥をしてください。
2. 三層程度の溶接にしてください。
3. ビード表面はその残留応力により、小さな割れが生じ、その割れにより、溶着金属と母材との剥離の発生を防ぐことができます。

# HARD 31 | —

## 特長：

- オーステナイト組織で、クロム炭化物の析出型溶接棒です。
- 特殊合金成分を含有し、耐熱摩耗及び耐食性が極めて良好です。
- 光沢あるビード表面が得られ、摩耗係数が極めて低く、中程度の衝撃、強度摩耗に使われます。

## 用途：

- ミキサブレード、メッシュネット、シャベル歯、農具などの溶接。

## 溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
2.40	0.60	0.60	27.3	1.3

## 溶着金属硬さの一例

炭素鋼 HRC	マンガン鋼 HRC	層数
47	45.5	第三層

## 製造寸法及び電流範囲 (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250~300℃で約60分の乾燥をしてください。
2. 三層程度の溶接にしてください。