

HARD 35 | -

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いものです。
- 中程度の衝撃、強度摩耗に使われます。

用途：

- パンチングハンマー、ボルト、ドリル、ブルドーザー、ミキシングブレードなど高摩耗、中衝撃部品の補修溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr
3.40	1.00	0.30	32.0

溶着金属硬さの一例

炭素鋼 HRC	マンガン鋼 HRC	層数
59	56	第二層

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. 二層程度の溶接にしてください。
3. 炭素鋼、低合金及びマンガン鋼などの肉盛溶接に適します。

GH800 | -

特長：

- 高炭素、高クロム合金元素の溶接棒です。
- 多量のクロム炭化物の析出によって、高度の硬さおよび耐摩耗性が得られます。

用途：

- 重度土砂摩耗部品及び中程度の衝撃部品の肉盛溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr
3.4	0.90	1.00	33

溶着金属硬さの一例

溶接のまま HRC	層数
60	第二層

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. 二層程度の溶接にしてください。
3. ビード表面は応力を除去させるため、割れを生じません。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。

GH900Mn

JIS Z 3251 DFCrA

特長：

- 炭素とクロムが主要な合金元素です。
- Nb、V、Mo、Wなどの特殊成分を有しているため、炭素と反応し、各種の炭化物が得られます。
- 耐熱摩耗は816℃までに達します。
- 同時に耐高温腐食性及び耐酸化性も優れています。

用途：

- ノズル、ミキサーブレードなどの表面補修溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	W	V
5.6	0.9	1.13	23.8	5.8	5.5	2.0	1.2

溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	層数
63	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. ビード表面は応力を除去させるため、割れが生じます。そして、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。

GH950Nb

-

特長：

- C、Cr、Nbを主な合金元素とする、クロム炭化物の析出型溶接棒です。
- 耐熱摩耗は650℃までに達します。
- 低応力高摩耗の物品への補修溶接に適します。

用途：

- 砥石、クラッシャー、ベルトの修復溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Nb
5.7	1.1	0.90	25.0	7.0

溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	層数
63	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. ビード表面は応力を除去させるため、割れが生じます。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。

GH950

-

特長：

- 高炭化クロム析出型溶接棒です。
- 溶着金属は高い硬度、耐摩耗性を有します。
- 耐熱摩耗は500℃までに達します。

用途：

- 重度土砂磨耗による摩耗部分の補修溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr
4.50	1.20	1.20	31.0

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	140~180	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. ビード表面は応力を除去させるため、割れが生じます。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。

GH950C

-

特長：

- 溶接作業性が良く、スパッタの発生量も少なく、希釈率が低いものです。
- 溶着金属は大量の炭化クロムを含んできます。
- 耐熱摩耗は600℃まで達します。
- 土砂高摩耗に使われます。
- 耐侵食摩耗に対して、効果が極めて良好です。

用途：

- ノズル、ミキサーブレード、など表面補修溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	その他
5.9	1.10	1.10	33.2	≤2.0

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	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. ビード表面は応力を除去させるため、割れが生じます。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。

特長：

- 高タングステン炭化物の析出溶接棒です。
- 溶接金属は高度の硬さを有し、耐摩耗性に優れています。
- 溶接作業性が良好で、スパッタの発生量が少なく、希釈率の低いものです。

用途：

- 重度摩耗による部位、例えば、コーンクラッシャー、ドリル、ミキサーブレードなどの溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	W
4.1	1.85	0.6	42.0

溶着金属の硬さの一例

溶接のまま HRC	層数
65	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	140~180	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. ビード表面は応力を除去させるため、割れを生じませず。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。
4. 溶接の際に、250℃以上の予熱をしてください。