

MXW BU-O | -

特長：

- ガスシールドかセルフシールドアーク硬化肉盛フラックス入りワイヤです。
- 溶着金属は耐衝撃と耐軽度摩耗性を持っています。
- 溶接作業性に優れていて、一般的に下向き溶接に適します。
- バッファー層に使われます。

用途：

- 動力伝動装置、シャフト、ポンプ、ローラー、カップリング、レールなどの補修溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.08	0.19	0.98	0.77	0.16

溶着金属特性

耐摩耗性	耐衝撃性	耐粘り摩耗性	機械加工性	溶着厚さ	応力除去割れ	硬度HRC
悪い	優れる	よい	容易	二層以上	なし	29.4

溶接条件

ワイヤ径	1.2mm	1.6mm
極性	DC+	DC+
電流 (A)	150~250	175~350
電圧 (V)	22~26	24~28
突き出し長さ	15~30mm	20~35mm
シールドガス	セルフシールド (CO ₂ または混合ガスの使用も可能です)	セルフシールド (CO ₂ または混合ガスの使用も可能です)

使用上注意事項：

- 1.一般的に予熱、後熱処理はしませんが、多層溶接の際に、割れを避けるため、母材予熱温度及びパス間温度管理は溶接施工要点の表一 (Page D6) を参照して行ってください。
- 2.上記のデータはセルフシールドにて得た数値です。

MXW BU-G | -

特長：

- ガスシールド硬化肉盛フラックス入りワイヤです。
- 溶着金属は耐衝撃性と耐軽度摩耗性を持っています。
- 溶接作業性に優れ、全姿勢溶接に適しています。
- バッファー層に使われます。

用途：

- ドライブ ギア、車軸、ポンプ、カップリング、レール、シャフトなどの部品の溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.10	0.50	1.20	1.2	0.30

溶着金属特性

耐摩耗性	耐衝撃性	耐粘り摩耗性	機械加工性	溶着厚さ	応力除去割れ	硬度HRC
悪い	優れる	よい	容易	二層以上	なし	24

溶接条件

ワイヤ径	1.2mm	1.6mm
極性	DC+	DC+
電流 (A)	150~250	175~350
電圧 (V)	22~26	24~28
突き出し長さ	15~25mm	15~25mm
シールドガス	CO ₂ または混合ガス	CO ₂ または混合ガス

使用上注意事項：

- 1.一般的に予熱、後熱処理はしませんが、多層溶接の際に、割れを避けるため、母材予熱温度及びパス間温度管理は溶接施工要点の表一 (Page D6) を参照して行ってください。。
- 2.上記のデータはCO₂シールドガスにて得た数値です。

MXW K104-S

| -

特長：

- 中性のフラックスと組み合わせ、使われるサブマージアーク溶接材料です。溶着金属は低炭素、低合金のマルテンサイト組織となります。
- スラッグの剥離性が良好です。
- バッファ層として、使われます。
- 優れた耐衝撃性が得られ、塑性変形に抵抗性は強いものです。
- 低摩耗高衝撃の部品の補修溶接に適します。

用途：

- アイドラ、ローラ、などのバッファ層に適し、レール、チェーン、シャフト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
0.08	0.60	1.8	1.1

溶着金属特性

耐摩耗性	耐衝撃性	機械加工性	応力除去割れ	硬度HRC
悪い	優れる	優れる、ガス切断可能	なし	24

溶接条件

ワイヤ径	2.8mm	3.2mm
極性	DC+	DC+
電流 (A)	280~350	320~400
電圧 (V)	28~32	30~36
突き出し長さ	20~35mm	25~40mm
フラックス	中性フラックス	中性フラックス

使用上注意事項：

母材予熱温度及びパス間温度管理を溶接施工要点の表一 (Page D6) を参照して行ってください。