

MXW SUPER 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軽度摩耗性を持っています。
- 作業性に優れ、全姿勢溶接に適します。
- 高圧応力部品にも適しています。

用途：

- クレーンホイール、シャフト、歯車、ローラ、アイドル、カッターナイフなどの溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.12	0.44	1.68	1.26	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
低	よい	よい	容易	二層以上	なし	34

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
フラックス	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、後熱処理をしません。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を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 BB-G | -

特長：

- ガスシールドアークで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軽度摩耗性を持っています。
- 作業性に優れ、全姿勢溶接に適します。
- 高圧応力部品にも適しています。

用途：

- クレーンホイール、シャフト、歯車、ローラ、アイドル、カッターナイフなどの溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.20	0.54	1.18	2.09	0.53

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
低	よい	優れる	容易	三層以上	なし	44

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、後熱処理をしません。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を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 102-G | -

特長：

- 熱加工工具鋼補修用のガスシールドアーク硬化肉盛フラックス入りワイヤです。
- 溶着金属は耐高応力摩耗、耐熱疲労、耐粘り摩耗などの特性を持っています。

用途：

- 高応力摩耗、高衝撃中度摩耗に適し、工具鋼の補修溶接。
- 一般炭素鋼及び低合金鋼物件の溶接。
- トラクター車輪、ギア、模具、刃、ダイス、各種のローラーなどの溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0.29	0.39	1.76	6.8	1.3	1.28	0.2

溶着金属特性

耐摩耗	耐衝撃性	機械加工性	溶着厚さ	応力除去割れ	硬度HRC
中度	よい	中度	三層以上	なし	52

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	80%Ar+20%CO ₂	80%Ar+20%CO ₂

使用上注意事項：

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) を参照してください。

MXW K102-S | -

特長：

- マルテンサイト組織で合金工具補修用のサブマージアーク硬化肉盛溶接材料です。
- 中性フラックスと組み合わせて使用します。
- 高応力、高衝撃による中度摩耗の物件の溶接に適しています。
- スラッグの剥離性が良好です。

用途：

- クレーン、歯車、カッター、ダイス、金型及び各種のローラなどの溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0.3	1.2	1.2	6.8	1.2	1.2	0.2

溶着金属特性

耐摩耗性	耐衝撃性	機械加工性	溶着厚さ	応力除去割れ	硬度HRC
中度	よい	中度	三層以上	なし	50

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は溶接施工要点の表一 (Page D6) を参照してください。

MXW K105-S | -

特長：

- 低合金成分のサブマージアーク硬化肉盛溶接材料です。
- 中性フラックスと組み合わせて使用します。
- 金属間摩耗に適します。
- スラッグの剥離性は良好です。

用途：

- トラクター、ダイス、金型及び各種のローラなどの溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.20	0.7	2.6	2.8	0.6	0.2

溶着金属特性

耐摩耗性	耐衝撃性	溶着厚さ	応力除去割れ	硬度HRC
中低	優れる	三層以上	なし	45

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は溶接施工要点の表一 (Page D6) を参照してください。

MXW K107-S | -

特長：

- マルテンサイト組織で工具鋼用硬化肉盛サブマージークワイヤです。
- スラッグの剥離性に優れています。
- 高応力、高衝撃による軽度間摩耗部位に適します。

用途：

- トラクター、クレーン、歯車、カッター、ダイス、金型及び各種のローラなどの溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.14	0.4	1.8	2.2	0.3

溶着金属特性

耐摩耗性	耐衝撃性	機械加工性	溶着厚さ	応力除去割れ	硬度HRC
低	よい	中度	制限なし	なし	39

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は溶接施工要点の表一 (Page D6) を参照してください。