

特長：

- 作業性に優れていて、全姿勢溶接に適します。
- 溶着金属は耐衝撃性と摩耗性を持っています。
- 金属間摩耗及び耐土砂摩耗に適します。

用途：

- ドレッジャーポンプマウス、浚渫機の部品、ミキサブレード、カッターナイフ、スクリュコンベア、農産業用機械部品などの溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.56	0.56	1.42	5.6	0.25

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
よい	よい	よい	研磨のみ	三層以上	なし	57

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	CO ₂

使用上注意事項：

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。



MXW 969-O | -

特長：

- 溶着金属は自硬性マルテンサイト組織となります。
- セルフシールドアーク硬化肉盛溶接用材料です。
- 耐高応力摩耗、耐熱疲労及び耐粘り摩耗などの特性を持っています。
- 金属間摩耗及び土砂摩耗に適しています。

用途：

- ポンプのブッシング、セメント ミキサー、浚渫カッター、オージェブレードなどの溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.5	0.24	1.43	6.4	0.59

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
よい	よい	三層以上	なし	56

溶接条件

ワイヤ径	1.2mm	1.6mm	2.4mm
極性	DC+	DC+	DC+
電流 (A)	150~250	175~300	200~380
電圧 (V)	22~30	24~32	30~35
突き出し長さ	20~30mm	20~35mm	25~40mm
シールドガス	必要なし	必要なし	必要なし

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 969-G | -

特長：

- 溶着金属は自硬性マルテンサイト組織となります。
- 耐高応力摩耗、耐熱疲労及び耐粘り摩耗などの特性を持っています。
- 金属間摩耗及び土砂摩耗に適しています。

用途：

- ポンプのブッシング、セメント ミキサー、浚渫カッター、オージェブレード、農具などの溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.6	1.5	1.6	6.6	0.7

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
よい	よい	三層以上	なし	55

溶接条件

ワイヤ径	0.9mm	1.2mm	1.6mm
極性	DC+	DC+	DC+
電流 (A)	100~200	150~250	175~350
電圧 (V)	18~22	22~26	24~28
突き出し長さ	10~20mm	15~25mm	15~25mm
シールドガス	80%Ar+20%CO ₂	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 M7-G | -

特長：

- 高速度工具鋼の成分組織に相当します。
- 自硬化性が極めて高いので、衝撃による磨耗、高応力における重度磨耗に用いられます。
- 耐熱磨耗は540℃に達します。
- 溶着金属は炭化物が分散析出したマルテンサイト組織になります。
- 高応力物件の補修溶接に適しています。

用途：

- ダイス、ミキサブレード、カッターナイフ、ドリル、圧延ローラー、スクリーコンベアなどの硬化肉盛溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0.95	0.73	0.42	4.08	8.43	0.90	1.94

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	硬度HRC
よい	よい	優れる	研磨のみ	三層	62

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	24~30
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 D | -

特長：

- ガスシールド又はセルフシールド硬化肉盛フラックス入りワイヤ。
- 溶着金属は耐中衝撃と耐中度摩耗性を持っています。
- 金属間の摩耗用及び土砂摩耗用に適しています。
- 溶接作業性が優れていて、全姿勢溶接に適しています。

用途：

- トラックローラ、クラッシュティース、ミルハンマ、バケットリップ、スクリーコンベア、タービンブレード、ロール、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	其它
2.0	1.0	0.2	8.0	0.4	0.6

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
優れる	中	研磨のみ	三層	有り	64

溶接条件

ワイヤ径	0.9mm	1.2mm	1.6mm
極性	DC+	DC+	DC+
電流 (A)	100~200	150~250	175~350
電圧 (V)	20~26	24~30	26~32
突き出し長さ	12~20mm	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)	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、後熱処理をしますが、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.上記のデータはセルフシールドにて得た数値です。

MXW R117 | -

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。
- 溶着金属は耐摩耗及び耐衝撃性に優れています。
- ビードの表面には多少の応力が残りますが、割れになりません。

用途：

- コーン粉砕機のレシーバー、カーバー、ハンマー粉砕機、ナイフ、破砕機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
2.3	1.2	1.4	9.6	1.2

溶着金属特性

耐摩耗性	耐衝撃性	溶着厚さ	硬度HRC
優れる	優れる	三層	45

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)	24~30	26~32
突き出し長さ	20~30mm	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、後熱処理をしますが、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.上記のデータはセルフシールドにて得た数値です。