

MXW R100 | -

特長：

- シールドガス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。
- 溶着金属は高炭素高クロム型の合金となります。
- 低、中度衝撃による摩耗に適しています。
- 耐熱摩耗は600℃に達します。

用途：

- 用途：破砕機・のホイール、農具、シャベル、スパイラルドリル、ホットスラグシャフトパイプ、排気ファン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
4.8	1.5	1.5	26.5	1.0

溶着金属特性

耐摩耗性	耐衝撃性	耐高温摩耗	機械加工性	溶着厚さ	応力除去割れ	硬度HRC
優れる	低、中	600℃	研磨のみ	二層	合理的	60

溶接条件

ワイヤ径	1.6mm	2.4mm	2.8mm
極性	DC+	DC+	DC+
電流 (A)	200~350	230~380	300~450
電圧 (V)	26~32	30~35	32~38
突き出し長さ	20~30mm	20~35mm	25~45mm
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

使用上注意事項：

1. 立向下進姿勢をとってください。多層溶接では直行ビードを採用する場合、応力除去割れが発生、割れ長さは約10~15mm程度に抑えることができ、溶着金属と母材が剥離することが避けられます。
2. 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。
3. 上記のデータはセルフシールドにて得た数値です。

MXW R101 | -

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。
- 溶着金属は高量の炭素とクロム合金の組織となります。
- 低、中度の衝撃による深刻摩耗に耐えられます。
- 耐熱摩耗は600℃に達します。

用途：

- シャベル、ブレード、ブレード側、刃、カッター、農具、コンベア用ネジ、スパイラルドリル、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	その他
5.11	1.26	0.83	19.41	0.3

溶着金属特性

耐摩耗性	耐衝撃性	耐高温摩耗	機械加工性	ビード層	応力除去割れ	硬度HRC
優れる	低、中	600℃	研磨のみ	二層	合理的	61

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	20~25mm	20~30mm
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.立向上下進姿勢をとってください、多層溶接では直行ビードを採用する場合、応力除去割れが発生、割れ長さは約10~15mm程度に抑えることができ、溶着金属と母材の剥離を避けられます。
- 2.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。
- 3.上記のデータはセルフシールドにて得た数値です。

MXW R100D | -

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。
- 溶着金属は高炭素高クロム型の合金となります。
- 低、中度衝撃による深刻摩耗に適しています。
- 耐熱摩耗は600℃に達します。

用途：

- 破碎機のホイール、農具、シャベル、スパイラルドリル、ホットスラグシャフトパイプ、排気ファン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
5.5	0.64	0.85	27.3	0.04

溶着金属特性

耐摩耗性	耐衝撃性	耐高温摩耗	機械加工性	溶着厚さ	応力除去割れ	硬度HRC
優れる	低	600℃	研磨のみ	二層	合理的	61

溶接条件

ワイヤ径	1.2mm	1.6mm	2.8mm
極性	DC+	DC+	DC+
電流 (A)	150~250	175~350	300~450
電圧 (V)	24~30	26~32	32~38
突き出し長さ	20~25mm	20~30mm	25~45mm
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

使用上注意事項：

- 1.立向下進姿勢をとってください、多層溶接では直行ビードを採用する場合、応力除去割れが発生、割れ長さは約10~15mm程度に抑えることができ、溶着金属と母材が剥離することが避けられます。
- 2.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。
- 3.上記のデータはセルフシールドにて得た数値です。

MXW R100SHD | -

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。
- 溶着金属は高炭素高クロム型の合金となります。
- 低、中度衝撃による深刻摩耗に適しています。
- 耐熱摩耗は600℃に達します。

用途：

- 破碎機のホイール、農具、シャベル、スパイラルドリル、ホットスラグシャフトパイプ、排気ファン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
5.2	1.0	1.48	36.0

溶着金属特性

耐摩耗性	耐衝撃性	耐高温摩耗	機械加工性	溶着厚さ	応力除去割れ	硬度HRC
優れる	低	600℃	研磨のみ	二層	合理的	62

溶接条件

ワイヤ径	2.8mm
極性	DC+
電流 (A)	300~450
電圧 (V)	32~38
突き出し長さ	25~45mm
シールドガス	セルフシールド

使用上注意事項：

- 1.立向下進姿勢をとってください、多層溶接では直行ビードを採用する場合、応力除去割れが発生、割れ長さは約10~15mm程度に抑えることができ、溶着金属と母材が剥離することが避けられます。
- 2.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 62-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。
- 溶着金属は高炭素高クロム型の合金となります。
- 耐熱摩耗は600℃に達します。
- 溶着金属には多量の複合炭化物を含有しているため高度の耐摩耗性を一段と高めます。

用途：

- 破碎機のホイール、農具、シャベル、スパイラルドリル、ホットスラグシャフトパイプ、排気ファン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	V
5.5	1.0	1.8	23.0	1.2	3.5

溶着金属特性

耐摩耗性	耐衝撃性	応力除去割れ	機械加工性	ビード層数	硬度HRC
優れる	低	合理的	研磨のみ	二層	62

溶接条件

ワイヤ径	1.2mm	1.6mm	2.8mm
極性	DC+	DC+	DC+
電流 (A)	150~250	175~350	300~450
電圧 (V)	24~30	26~32	32~38
突き出し長さ	20~25mm	20~30mm	25~40mm
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

使用上注意事項：

- 1.立向下進姿勢をとってください、多層溶接では直行ビードを採用する場合、応力除去割れが発生、割れ長さは約10~15mm程度に抑えることができ、溶着金属と母材が剥離することが避けられます。
- 2.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。
- 3.上記のデータはセルフシールドにて得た数値です。

MXW 63-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。
- 溶着金属は耐高温摩耗、耐低応力摩耗、耐腐食性等の特色を持っています。
- 溶着金属には62-0より多量の複合炭化物を含有しているため高度の耐摩耗性を一段と高めます。
- 耐熱摩耗温度は816℃までに達します。

用途：

- クラッシャー、スクリーニングツール、ホットスラグシャフトパイプなどの溶接。
- ネジ、ローラー、高温炉の部品などの溶接。
- スラリーパイプ、スキップシャベルギヤ、掘削機などの溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	W	V
5.2	0.55	0.93	19.22	5.20	5.2	2.0	1.10

溶着金属特性

耐摩耗性	耐衝撃性	応力除去割れ	機械加工性	ビード層数	硬度HRC
優れる	低	有り	研磨のみ	二層	64

溶接条件

ワイヤ径	1.2mm	1.6mm	2.8mm
極性	DC+	DC+	DC+
電流 (A)	150~250	175~350	300~450
電圧 (V)	24~30	26~32	32~38
突き出し長さ	20~25mm	20~30mm	25~40mm
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

使用上注意事項：

- 1.立向下進姿勢をとってください、多層溶接では直行ビードを採用する場合、応力除去割れが発生、割れ長さは約10~15mm程度に抑えることができ、溶着金属と母材が剥離することが避けられます。
- 2.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。
- 3.上記のデータはセルフシールドにて得た数値です。

MXW 65-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。
- 溶着金属のミクロ組織は均一な高合金複合炭化物となるので、硬化能を高めます。
- 溶着金属は耐高温摩耗、耐低応力摩耗、耐腐食性等の特色を持っています。
- 耐熱摩耗温度は650℃までに達します。

用途：

- クラッシャー、スクリーニングツール、ホットスラグシャフトパイプなどの溶接。
- ネジ、ローラー、高温炉の部品などの溶接。
- スラリーパイプ、スキップシャベルギヤ、掘削機などの溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Nb
5.2	1.2	1.8	23.5	6.7

溶着金属特性

耐熱摩耗性	耐衝撃性	応力除去割れ	機械加工性	ビード層数	硬度HRC
650℃以下	低	有り	研磨のみ	二層	63

溶接条件

ワイヤ径	1.2mm	1.6mm	2.8mm
極性	DC+	DC+	DC+
電流 (A)	150~250	175~350	300~450
電圧 (V)	24~30	26~32	32~38
突き出し長さ	20~25mm	20~30mm	25~40mm
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

使用上注意事項：

- 1.立向下進姿勢をとってください、多層溶接では直行ビードを採用する場合、応力除去割れが発生、割れ長さは約10~15mm程度に抑えることができ、溶着金属と母材が剥離することが避けられます。
- 2.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。
- 3.上記のデータはセルフシールドにて得た数値です。

MXW 66-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。
- 溶着金属には炭素クロムを含む以外に、高度のV元素を含有しているため、耐土砂摩耗性を有します。
- 溶着金属は耐高温摩耗、耐低応力摩耗、耐腐食性の特色を持っています。
- 耐熱摩耗温度は600℃まで達しません。

用途：

- クラッシャー、スクリーニングツール、ホットスラグシャフトパイプなどの溶接。
- ネジ、ローラー、高温炉の部品などの溶接。
- スラリーパイプ、スキップシャベルギヤ、掘削機などの溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	V
5.5	1.0	1.5	21.0	10.2

溶着金属特性

耐熱摩耗性	耐衝撃性	応力除去割れ	機械加工性	ビード層数	硬度HRC
600℃以下	低	有り	研磨のみ	二層	63

溶接条件

ワイヤ径	2.8mm
極性	DC+
電流 (A)	300~450
電圧 (V)	32~38
突き出し長さ	25~40mm
シールドガス	セルフシールド

使用上注意事項：

1. 立向下進姿勢をとってください、多層溶接では直行ビードを採用する場合、応力除去割れが発生、割れ長さは約10~15mm程度に抑えることができ、溶着金属と母材が剥離することが避けられます。
2. 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 70-O | -

特長：

- 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。
- 溶着金属のミクロ組織は均一な高合金複合炭化物となるので、硬化能を高めめます。
- 溶着金属は耐高温摩耗、耐低応力摩耗、耐腐食性の特色を持っています。
- 耐熱摩耗温度は650℃まで達します。

用途：

- クラッシャー、スクリーニングツール、ホットスラグシャフトパイプなどの溶接。
- ネジ、ローラー、高温炉の部品などの溶接。
- スラリーパイプ、スキップシャベルギヤ、掘削機などの溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Cr	Nb	V	其它
5.5	0.5	0.8	11.2	6.6	6.2	< 3.0

溶着金属特性

耐熱摩耗性	耐衝撃性	応力除去割れ	ビード層数	硬度HRC
650℃以下	低	有り	二層	65

溶接条件

ワイヤ径	2.8mm
極性	DC+
電流 (A)	300~450
電圧 (V)	32~38
突き出し長さ	25~40mm
シールドガス	セルフシールド

使用上注意事項：

1. 立向下進姿勢をとってください、多層溶接では直行ビードを採用する場合、応力除去割れが発生、割れ長さは約10~15mm程度に抑えることができ、溶着金属と母材が剥離することが避けられます。
2. 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。