

GMX410NiMo

AWS A5.22 E410NiMoT1-1
JIS Z 3323 TS410NiMo-FC1

特長：

- ガスシールド硬化肉盛フラックス入りワイヤです。
- 溶着金属はマルテンサイト組織です。
- 溶着金属は耐割れ性が良好で、高圧縮摩耗に耐えられて、耐熱耐疲労性も優れています。

用途：

- ガイドローラーの肉盛累積溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0.04	0.40	0.50	4.4	11.8	0.6

溶着金属

耐摩耗性	耐熱疲労性	耐割れ性	引張強さ N/mm ²	伸び%	硬度HRC (そのまま)
優れる	優れる	優れる	923	18	42

溶接条件

ワイヤ径	1.2mm	1.6mm
極性	DC+	DC+
電流 (A)	150~250	200~300
電圧 (V)	22~28	24~30
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.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。
- 2.上記のデータはCO₂セルフシールドにて得た数値です。

MXW K410NiMo-S | -

特長：

- 溶着金属はマルテンサイト組織で合成型のサブマージ硬化肉盛溶接ワイヤです。
- 中性フラックスと組み合わせて使用します。
- 耐疲労性及び耐腐食性に優れています。
- 適量の合金元素を添加しているので、耐割れ性及び耐摩耗性が得られます。

用途：

- ローター、バルブ、タービンのファンなどの表面補修溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0.04	0.5	1.0	4.1	12.5	0.55

溶着金属

耐摩耗性	耐熱疲労性	機械加工性	ビード層	応力除去割れ	硬度HRC
優れる	優れる	タングステン工具	三層	なし	43

溶接条件

ワイヤ径	3.2mm
極性	DC+
電流 (A)	320~400
電圧 (V)	30~36
突き出し長さ	25~40mm
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 K420-S | -

特長：

- 溶着金属はマルテンサイト組織で合成型のサブマージ硬化肉盛溶接ワイヤです。
- 中性フラックスと組み合わせて使用します。
- 耐疲労性及び耐腐食性に優れています。

用途：

- ローラー、バルブ、タービンのファン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
0.18	0.50	1.2	12.8

溶着金属

耐摩耗性	耐熱疲労性	機械加工性	ビード層	応力除去割れ	硬度HRC
良好	優れる	タングステン工具	三層	なし	50

溶接条件

ワイヤ径	3.2mm
極性	DC+
電流 (A)	320~400
電圧 (V)	30~36
突き出し長さ	25~40mm
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 K423-S | -

特長：

- 溶着金属はマルテンサイト組織で合成型のサブマージ硬化肉盛溶接ワイヤです。
- 中性フラックスと組み合わせて使用します。
- 耐疲労性及び耐腐食性に優れています。
- 適量の合金元素を添加しているため、耐割れ性及び耐摩耗性が得られます。

用途：

- ローラー、バルブ、タービンのファンなどの表面補修溶接。

溶着金属の化学成分一例 (wt%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0.11	0.40	1.1	2.3	13.5	1.2

溶着金属

耐摩耗性	耐熱疲労性	機械加工性	ビード層	応力除去割れ	硬度HRC
良好	優れる	タングステン工具	三層	なし	45

溶接条件

ワイヤ径	3.2mm
極性	DC+
電流 (A)	320~400
電圧 (V)	30~36
突き出し長さ	25~40mm
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。