

# CD-60

各種金型肉盛用

被覆 低水素系 識別色 朱

## 用途

打抜型・鍛造金型・ダイス・キャタピラ・ローラーブレーカー・ハンマーローラーの無限連鎖・鎖リンク・圧延機ガイド・浚渫機の刃・転撤機・運搬用スパイラルなどの溶接及び耐熱鋼の溶接。

## 使用特性

1. 溶着金属は耐熱鋼 SUH-3 に準じる組成をもち、耐摩耗性が非常に優れています。
2. 靱性があり耐亀裂性及び耐衝撃性にも優れています。

## 作業要領

1. 母材組成により 150℃以上の予熱及びパス間温度が必要です。また割れを防止するため急冷することは避けて下さい。
2. 多層肉盛や母材が硬化性の鋼では下盛に低水素系軟鋼棒 LF を使用すると効果的です。
3. 溶接棒は使用前に 200～300℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

## 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.43	1.65	0.31	11.39	1.44

## 溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
570～670

## 適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒径 mm	3.2	4	5	6
棒長 mm	350	400	400	400
電流範囲 A	90～120	120～160	160～220	220～260