

土砂摩耗用

被覆 黒鉛系 識別色 黄

用 途

エキゾスター、サンドブラスト、ポンプケーシング、ポンプインペラー、ミキサーブレード、スチールミルガイド、スクリュウコンベア、スピードマーラーなどの肉盛。

使用特性

1. CRH は 25Cr 鋳鉄系で、溶着金属中にクロム炭化物を生成し、耐エロージョン摩耗に最適です。
2. 600℃の高温まで硬さがあまり低下しません。
3. 耐摩耗性と同時に耐熱性・耐食性をも備えています。

作業要領

1. 予熱及びパス間温度は 150℃以上必要です。
2. 13Mn 鋼には直接肉盛を避け、オーステナイト系ステンレス鋼溶接棒で 1 層下盛りしてください。
3. 溶着金属に割れが発生しますが、特に剥離などの問題はありません。
4. 溶接棒は使用前に 150～200℃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
4.97	0.24	2.74	25.94

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
580～680

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	350	400	400
電流範囲 A	100～140	130～180	180～240