

CRM-1 *

金属間摩耗及び土砂摩耗用

被 覆 高酸化チタン系 識別色 黄

用 途

ショベル・バケット・攪拌機用プロペラ・タービン翼など。

使用特性

1. CRM-1 は 13Cr 鋼を基本とした、マルテンサイト組織の空冷硬化型溶接棒です。
2. 溶接のままでは機械加工が不可能です。
3. 耐摩耗性と同時に耐熱耐食性にも優れています。
4. 金属間摩耗及び土砂摩耗、高温摩耗に適しています。

作業要領

1. 一般に 200 ～ 400℃の予熱を行って下さい。
2. 溶接後に 650 ～ 750℃より徐冷を行うと割れ防止に効果的です。
3. 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
0.07	0.80	6.00	10.72

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

溶接条件	HV
連続溶接	420～470
層間100℃以下	470～520

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4
棒 長 mm	350	400
電流範囲 A	100～120	120～140