

## 高温衝撃摩耗用

被 覆 低水素系 識別色 灰

## 用 途

熱鋼シヤ・鍛造金型・熱間ロール・ダイス・圧延機ガイド・トングボンチ  
など高温衝撃摩耗部の肉盛。

## 使用特性

1. CRM-3 は 16Cr-16Mn-2Ni 鋼の溶接棒で安定したオーステナイト組織を示し、良好な耐熱耐摩耗性を示します。
2. 高温摩耗及び衝撃摩耗に適しています。

## 作業要領

1. 特に予熱は必要としませんが、高炭素鋼・低合金鋼・特殊鋼の肉盛には 200 ～ 300℃の予熱を行って下さい。
2. 合金心線のため、棒焼けを防止する意味で、やや低電流を使用する必要があります。
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    | Ni   | Cr    | Mo   | V    |
|------|------|-------|------|-------|------|------|
| 0.46 | 0.69 | 16.63 | 2.07 | 15.02 | 2.00 | 0.53 |

## 溶着金属の硬さ(溶接のまま)

| HV      |
|---------|
| 220～300 |

## 高温硬さ一例(溶接のまま)

| 測定温度(℃) | 300 | 400 | 500 | 600 | 700 | 800 |
|---------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| HV      | 268 | 244 | 227 | 212 | 204 | 183 |

## 適正溶接条件(AC又はDC棒+)

| 棒 径 mm | 3.2    | 4       | 5       |
|--------|--------|---------|---------|
| 棒 長 mm | 350    | 350     | 350     |
| 電流範囲 A | 90～120 | 110～150 | 140～180 |