

# FW-2

鍛造金型補修用

被 覆 低水素系 識別色 端面 白  
側面 黄

## 用 途

鍛造ダイス・ハンマーダイスなどの耐熱耐摩耗肉盛溶接。

## 使用特性

1. 溶着金属は耐熱性・耐亀裂性・耐摩耗性・耐衝撃性に優れています。
2. 作業性及びスラグの剥離性ともに良好です。
3. 溶着金属の機械加工は可能です。

## 作業要領

1. 局部的に補修溶接を行う場合は、200～250℃の予熱を行って下さい。
2. 大量に肉盛補修を行う場合は、450℃の予熱及びパス間温度を保持して下さい。
3. 500～550℃の直後熱及び徐冷が必要です。
4. 溶接棒は使用前に250～300℃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	W	V
0.09	0.29	0.61	4.73	2.68	0.64	0.15

## 溶着金属の硬さ(溶接のまま)

溶接条件	HV
パス間150℃	350～400

## 適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5	7
棒 長 mm	350	400	450	450
電流範囲 A	100～140	140～180	180～220	280～340