

衝撃摩耗用

被 覆 低水素系 識別色 青緑

用 途

クラッシャー・高マンガン鋼レール・バケット・ブルドーザー部品などの肉盛、高マンガン鋼製品の巢埋用。

使用特性

1. MN は高マンガンニッケル鋼の溶接棒で安定したオーステナイト組織を示し、炭化物の析出が少なく、靱性の低下もありませんので強い衝撃を伴う摩耗部の肉盛に適しています。
2. 特に靱性または機械加工が要求される箇所に使用します。

作業要領

1. 原則として予熱を避けパス間温度も出来るだけ低くし、低電流で溶接して下さい
2. 高マンガン鋼が加工硬化を起こしている場合は、硬化層を取り除いて溶接して下さい。
3. 低合金鋼・軟鋼（高マンガン鋼以外の母材）への肉盛にはオーステナイト系ステンレス鋼溶接棒で下盛を行って下さい。
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	Ni
0.69	0.09	13.82	3.97

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

溶接条件	HV
パス間150℃以下	170～210

加工硬化度(2ポンドハンマー打撃による)

打撃回数	50	100	200	300	400
HS	37	41	46	49	51

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	110～140	140～170	180～230