

MS-1

各種金型肉盛用

被覆 低水素系 識別色 赤

用途

打抜型・鍛造金型・冷鋼熱鋼シヤ・クラッチカム・ダイスなど。

使用特性

1. MS-1 は 18% Ni のマルエージング鋼溶接棒です。
2. 溶接のまま、あるいは溶体化処理を行った溶着金属は、極低炭素マルテンサイトで、やわらかく韌性に富んでいます。したがって切削も容易です。
3. MS-1 の溶着金属は溶接のままから 500℃×2 時間の時効処理により高い硬さを得る事ができます。

作業要領

1. 一般に溶接のままでは急冷の状態であるため溶体化処理の必要はありません。
2. 時効処理は 450～500℃で 2～3 時間が適当です。600℃以上の温度では過時効となります。
3. 溶接棒は使用前に 200～300℃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	Ni	Mo	Co
0.021	0.25	0.44	18.39	4.85	8.85

溶着金属の硬さ(溶接のまま及び熱処理)

熱処理条件	HV
溶接のまま	320～380
500℃×3Hr	450～530

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	2.6	3.2	4
棒 長 mm	300	350	350
電流範囲 A	50～80	80～100	120～140