

QD-600

各種金型肉盛用

被覆 ライムチタニア系 識別色 銀

用途

プレス型・鍛造金型・工具鋼など型材の肉盛補修溶接。特に焼入硬化部や硬化肉盛部の肉盛再補修に最適です。

使用特性

1. QD-600 は、従来困難とされていた焼入硬化部の欠損箇所を補修するために設計した独特の性能を持つ溶接棒です。
2. 予熱や下盛溶接を必要とせず直接肉盛ができ、常温はもちろん高温における耐衝撃、耐摩耗性に優れています。

作業要領

1. 一般に予熱を必要としませんが、材質や形状によっては 150～300℃の予熱を行って下さい。
2. 焼入部や硬化肉盛部の補修の場合ビード長は 50mm 以下が望ましく、パス間温度も 100℃以下が望まれます。
3. 高炭素鋼母材に肉盛する場合は、低電流を使用して下さい。溶着金属に母材中の炭素が移行することで硬さの低下や、亀裂発生の危険性があります。
4. 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	Cr	Mo	W
0.35	0.28	0.29	8.20	1.02	11.01

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
580～650

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	2.6	3.2	4	5
棒 長 mm	300	350	400	400
電流範囲 A	70～90	100～120	120～140	140～180