

RC-70

土砂摩耗用

被 覆 黒鉛系 識別色 -

用 途

スクリーコンベア・ミキサーブレード・スピードマーラー・送風機のファンなど。

使用特性

1. RC-70 はタングステン炭化物を焼結させた特殊な芯線を使用した溶接棒です。
2. 溶着金属はタングステン炭化物を主体とする組織を示し、もっとも高い硬さが得られ、エロージョン摩耗に対して優れた性能を発揮します。

作業要領

1. 200℃以上の予熱を行って下さい。
2. 多層盛を行いますと溶接金属が剥離する危険性がありますので、できるだけ1層盛で使用して下さい。
3. 溶接棒は使用前に70～120℃で30～60分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

WC+W ₂ C	Cr	Fe
70	10	残

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

溶接条件	HV
パス間250℃以下	970～1100

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	4	5
棒 長 mm	300	300
電流範囲 A	80～120	100～150