

UT-2RMO-4×(F-80S)

13Cr 系耐食・耐熱・耐摩耗用

用 途

連铸ロール・各種ロール・ローラ・シャフトあるいは腐食環境のもとで摩耗を受ける装置の耐食性・耐摩耗性・特に耐ヒートチェック性を要する部品の肉盛溶接。

使用特性

1. UT-2RMO-4 は 13Cr-4Ni-1Mo の溶着金属を得るサブマージアーク溶接用フラックス入りワイヤです。
2. 溶着金属はマルテンサイトに微細なオーステナイトを含む組織で、従来の 13Cr 鋼に比べて靱性、耐割れ性に優れています。
3. 溶着金属は機械的性質や切欠き靱性に優れ、耐食性・耐熱性・耐摩耗性にも優れています。
4. 特に耐ヒートチェック性が良好で、繰返し加熱冷却を受ける部品への肉盛は効果的です。

作業要領

1. 軟鋼・低炭素鋼には直接肉盛できますが、母材の C 量が 0.3% 以上の中・高炭素鋼の肉盛には、軟鋼系材料で下盛して下さい。
2. 予熱温度及び層間温度は 150 ～ 200℃ として下さい。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0.05	0.20	0.73	3.82	12.49	0.94

溶着金属の硬さ一例 (溶接のまま)

HV
384

適正溶接条件 (AC又はDCワイヤ十)

ワイヤ径 mm	溶接電流 A	溶接電圧 V	溶接速度 cm/min
3.2	300～450	26～30	30～60
4	400～550	28～32	