

UT-225CRV *_×(F-80S)

土砂摩耗用

用 途

砂利・石炭・鉱石・セメント・スラグなどによる、摩耗の激しい機械部品の肉盛溶接。

使用特性

1. UT-225CRV は高クロム鋳鉄系の溶着金属が得られるサブマージアーク溶接用フラックス入りワイヤで、熔融型フラックス F-80S と組み合わせ使用します。
2. 溶着金属中に多量のクロム炭化物の他、各種の炭化物も生成し、エロージョン摩耗に対して優れた性能を示します。
3. 600℃まで硬さの低下は少なく、高温においても優れた耐摩耗性を示します。

作業要領

1. 焼入硬化性のある母材に肉盛する場合は、軟鋼またはステンレス鋼で下盛溶接を行って下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	特殊元素
5.7	0.6	1.5	24.5	4.4

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

HV
819

適正溶接条件(AC又はDCワイヤ+)

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	