

Bond-2RMO-4 * ×(H-410)

13Cr 系耐食・耐摩耗用

用 途

連铸用ロール・ガイドローラあるいは熱間で激しい摩耗を受ける部品で、耐食性・耐熱性・耐摩耗性が要求されるものの肉盛溶接。

使用特性

1. Bond-2RMO-4 は H-410 フープと組合せて使用する帯状電極肉盛溶接用ボンドフラックスで、13Cr-4Ni-1Mo の溶着金属が得られます。
2. 溶着金属はマルテンサイトにオーステナイトを含み、機械的性質が優れ、遅れ割れや焼戻脆化が少なく、耐食性・耐熱性・耐摩耗性に優れています。

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°C として下さい。
3. フラックスは使用前に 250 ~ 300°C で 1 時間乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0.05	0.37	0.89	3.80	11.91	1.06

溶着金属の硬さ一例 (溶接のまま)

層間温度	HV
150~200°C	374

適正溶接条件 (DCフープ+)

フープ mm	溶接電流 A	溶接電圧 V	溶接速度 cm/min
0.4×50	650~800	23~27	18~23