

UT-CXRH×(F-80S)

13Cr 系耐食・耐熱・耐摩耗用

用 途

各種ロール・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. UT-CXRH はサブマージ溶接用フラックス入りワイヤで、溶接のままで HV570 程度の溶着金属が得られます。
2. 溶着金属は 13Cr マルテンサイト鋼で、優れた耐摩耗性を示すとともに耐食性・耐熱性・耐酸化性にも優れています。

作業要領

1. 予熱温度及び層間温度は 250℃以上として下さい。
2. 溶接後、遅れ割れ防止のために直後熱を行って下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	特殊元素
0.32	0.68	0.62	12.53	1.33

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

HV
570

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	