

**UT-X1** \*×(F-80S)

**UT-X2** \*×(F-80S)

13Cr 系耐食・耐摩耗用

### 用 途

連铸用ピンチロール・ガイドローラなど、耐熱性・耐摩耗性・耐ヒートチェック性・耐食性が必要な箇所の肉盛溶接。

### 使用特性

1. UT-X1、UT-X2 は共に 12Cr-2.5Ni 系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少量のオーステナイトを含む組織で、耐割れ性に優れ、特に連铸用ロール・ローラ類で折損につながるような円周方向への亀裂の発生は少なく、耐ヒートチェック性に優れています。

### 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200～250℃として下さい。

### 溶着金属の化学成分一例(%)

銘柄	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	特殊元素
UT-X1	0.08	0.46	0.90	2.44	12.88	0.92	1.31
UT-X2	0.12	0.38	0.77	2.35	12.36	0.94	1.13

### 溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

銘柄	HV
UT-X1	413
UT-X2	474

### 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	