

MT-250

JIS Z3326 YF2A-C-250 該当

金属間摩耗用

用 途

タイヤ・シャフト・カップリング・ギヤ・ホイールなどの肉盛溶接。

使用特性

1. MT-250 は溶接のままで HV250 程度の溶着金属が得られます。
2. ソリッドワイヤに比べてアークの安定性は非常に良好で、スパッタが少なく、スラグが均一にかぶるため美しいビードが得られます。

作業要領

1. 一般の CO₂ 溶接機であればそのまま使用できます。
2. できるだけ 150℃以上の予熱とパス間温度を保って下さい。
3. 1 層肉盛の場合は母材の影響で所定の硬さが得られませんので注意して下さい。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Cr
0.06	0.39	1.23	1.18

溶着金属の硬さ一例 (溶接のまま)

HV
250

適正溶接条件 (DCワイヤ+)

ワイヤ径 mm	溶接電流 A	突出長さ mm	シールドガス l/min
1.2	150～250	15～20	CO ₂ 20～25
1.6	250～350	20～25	