

MT-2RMO-6

13Cr-Ni 系ステンレス鋼用

用 途

Ni を含む 13Cr 鋼の溶接や SUS403・SUS410 などの溶接。またバルブ・ポンプ・ロール・ローラなど耐食性・耐熱性・耐摩耗性が要求される品物の肉盛溶接。

使用特性

1. MT-2RMO-6 は 13Cr-6Ni-1Mo の溶着金属が得られるミグ溶接用フラックス入りワイヤです。
2. 溶着金属はオーステナイトを含んだマルテンサイト組織で、機械的性質・靱性・耐割れ性に優れると共に、耐食性・耐熱性・耐摩耗性にも優れています。

作業要領

1. 一般のミグ溶接機であればそのまま使用できます。
2. 予熱温度・パス間温度は 150℃以上として下さい。
3. 580～620℃の溶接後熱処理を行うと、伸び性及び耐衝撃性が更に良好となります。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.051	0.40	0.41	0.015	0.004	5.72	12.33	0.92

溶着金属の機械的性質一例

熱処理	引張強さ MPa	伸び %	硬さ HV
溶接のまま	1079	6	401
600℃×2Hr	892	20	320

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
1.6		200～320		15～25		Ar