

MT-630

析出硬化系ステンレス鋼用

用 途

主に SUS630 の溶接及びバルブシート面など摩耗と腐食を受ける品物の肉盛溶接。

使用特性

1. MT-630 は析出硬化系ステンレス鋼 (17-4PH) の溶着金属が得られる CO₂ 溶接用フラックス入りワイヤです。
2. 作業性は非常に良好で、アークは安定し、スパッタの発生もほとんどなく、金属光沢のある美しいビード外観が得られます。
3. 溶接のままから各種の時効処理を施すことにより硬さや強度に優れた溶着金属が得られます。

作業要領

1. 溶接施工にあたっては“MT- ステンレスの溶接上の注意事項” (462 頁) を参照して下さい。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Cu	Nb
0.039	0.37	0.55	4.36	15.61	3.35	0.14

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %
971	13

* 625°C × 4Hr 空冷

溶着金属の硬さ一例

熱処理	溶接のまま	480°C 空冷	550°C 空冷	620°C 空冷
HRC硬さ	32	43	39	34

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
1.2	100~220	10~20	CO ₂
1.6	180~320	15~25	