

MT-700

JIS Z3326 YF3B-C-700 該当

金属間摩擦用及び土砂摩擦用

用途

ロール・ローラ・ブルドーザーブレード・バケットリップ・ディッパージェット
ス・スクリーコンベア・インペラーなどの肉盛溶接。

使用特性

1. MT-700は溶接のままでHV700程度の高い硬さの溶着金属が得られます。
2. アークの安定性は非常に良好で、平滑で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. 溶着金属の割れ発生を防止するためには、300℃以上の予熱とパス間温度が必要です。
3. 溶接後、遅れ割れを防止するために徐冷して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	特殊元素
0.40	2.81	0.53	8.45	0.66

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

HV
685

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	