

MT-CR50

JIS Z3326 YF4B-C-500 該当

金属間摩擦及び土砂摩擦用

用途

ローラー・ローラ・シャフト・スクリューコンベア・クラッシャー・バケットなどの肉盛溶接。

使用特性

1. MT-CR50 は溶接のままで HV530 程度の溶着金属が得られます。
2. 溶着金属は 13Cr マルテンサイト鋼で、優れた耐摩耗性を示すと共に、耐食性及び耐酸化性にも優れています。
3. 作業性は良好で、欠陥のない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. 200℃以上の予熱とパス間温度を保って下さい。
3. 遅れ割れ発生防止のためにできるだけ直後熱を行って下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.21	0.38	0.38	12.42	0.68

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

HV
532

適正溶接条件(DCワイヤ十)

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