

MT-CXA-41C

耐食・耐熱・耐摩耗用

用途

バルブ及びバルブシート面、ロール、ローラ、シャフトなど金属間摩耗を受け、耐食性・耐熱性・耐摩耗性が要求される箇所の硬化肉盛。

使用特性

1. MT-CXA-41Cは13Cr-4Ni-1Moの溶着金属成分を得る、CO₂溶接用フラックス入りワイヤです。
2. フラックス入りワイヤであるためアークは安定しスパッタも少なく、スラグの剥離性が良好でビード外観は非常にきれいです。
3. 溶着金属はオーステナイトを含むマルテンサイト組織で、耐割れ性に優れ、耐食性・耐熱性・耐摩耗性に優れた溶着金属が得られます。

作業要領

1. 割れ防止のため、200℃程度の予熱とパス間温度の保持、250～300℃の直後熱が必要です。
2. Niを含む13Cr鋼の溶接には、600℃程度の溶接後熱処理が望まれます。
3. C量が多い母材に肉盛する際には、下盛を行って下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0.05	0.42	0.33	4.22	12.98	0.94

溶着金属の機械的性質一例

熱処理条件	引張強さ MPa	伸び %	絞り %
600℃×4Hr	911	20	44

溶着金属の硬さ一例

試験条件	HV
溶接のまま	400
600℃×4Hr	310

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	200～320	20～25	