

# MT-PM350

JIS Z3326 YF2A-C-350 該当

## 金属間摩擦用及び土砂摩擦用

### 用 途

ロール・ローラ・シャフト・ホイール・タイヤ・アイドラ・スプロケット・ショベルなどの肉盛溶接。

### 使用特性

1. MT-PM350 は溶接のままで HV250 程度、焼入硬化後で HV350 程度の溶着金属が得られます。
2. ソリッドワイヤに比べてアークの安定性は非常に良好で、スパッタが少なく、スラグが均一にかぶるため美しいビードが得られます。

### 作業要領

1. 一般の CO<sub>2</sub> 溶接機であればそのまま使用できます。
2. 150℃以上の予熱とパス間温度を保って下さい。
3. 1 層肉盛の場合は母材の影響で所定の硬さが得られませんので注意して下さい。

### 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr
0.07	0.50	1.38	0.61

### 溶着金属の硬さ一例

熱処理条件	HV
溶接のまま	255
900℃水焼入	356

### 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 <sub>2</sub> 20~25
1.6	250~350	20~25	