

MT-STL-6

耐食・耐熱・耐摩耗用

用途

高温高圧バルブシート・クラッシャー打撃板エッジ・切断刃等、耐食性・耐熱性・耐摩耗性を必要とする部品の肉盛。

使用特性

1. MT-STL-6 は Co-Cr-W 合金で、いわゆるステライトと呼ばれている合金の中で最も代表的な合金です。
2. 熱間冷間での靱性が高く、幅広く使用されます。

作業要領

1. 母材の種類、形状によって異なりますが、150～350℃の予熱を行って下さい。
2. 溶接中も予熱温度以下に下がらぬよう、保温に気をつけて下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co
0.9	0.5	0.9	28.1	3.5	4.6	残

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

パス間温度	HV
150～200℃	452

適正溶接条件(DCワイヤ+)

溶接法	ワイヤ径 mm	溶接電流 A	突出長さ mm	ワイヤ送給 m/min	溶接速度 cm/min	ウィーピング幅 mm	シールドガス ℓ/min
ミグ溶接	1.6	150～350	15～20	2.5～9.0	30～60	—	Ar 20～25
ティグ溶接	1.6	150～300	—	0.5～2.5	4～10	5～10	Ar 10～20