

UT-600 * ×(F-80S)

金属間摩耗及び土砂摩耗用

用 途

各種ロール・ローラあるいは土木建設機械などの土砂による激しい切削摩耗を受ける部品の硬化肉盛。

使用特性

1. UT-600 はサブマージアーク溶接用フラックス入りワイヤで、溶着金属は溶接のままでマルテンサイト組織を示します。
2. 溶着金属はCr, Moを含有し、550℃前後で2次硬化を示すと共に、焼き戻しによる軟化が少ないため、600℃以下の温度で使用される部品の硬化肉盛に適しています。

作業要領

1. 予熱温度及び層間温度は250℃以上として下さい。
2. 溶接後は徐冷し、溶接後熱処理を行う場合には550℃で行って下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.31	0.52	1.20	6.48	3.76

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

HV
592

適正溶接条件(AC又はDCワイヤ十)

ワイヤ径 mm	溶接電流 A	溶接電圧 V	溶接速度 cm/min
3.2	300~450	26~30	30~60