

UT-350×(F-50)

金属間摩耗及び土砂摩耗用

用 途

シャフト・ホイール・タイヤなどの金属間摩耗を受ける部品の肉盛、あるいはブルドーザやショベルなど、軽度の土砂摩耗を受ける部品の硬化肉盛。

使用特性

1. UT-350 はサブマージアーク溶接用フラックス入りワイヤで、アークの安定性が良く、美しいビードが得られます。
2. 溶着金属の組織はソルバイト系で、耐割れ性や耐衝撃性に優れ、安定した硬さが得られますので、金属間摩耗や中衝撃を受ける土砂摩耗に適しています。

作業要領

1. 中・高炭素鋼や低合金鋼など硬化性の高い母材に対しては、予熱温度及び層間温度は 150 ～ 200℃として下さい。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.12	0.69	1.43	2.24	0.31

溶着金属の硬さ一例 (溶接のまま)

HV
358

適正溶接条件 (AC又はDCワイヤ+)

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
4	400～550	28～32	