UT-450 * ×(F-50)

金属間摩擦及び土砂摩擦用

用途

ブルドーザやショベルのローラ・アイドラーなどの土砂摩擦を受ける部品の硬化肉盛、あるいは各種ロール・ローラなど金属間摩擦を受ける部品の肉盛溶接。

使用特性

1. UT-450 はサブマージアーク溶接用フラックス入りワイヤで、溶着金属の組織はマルテンサイト系で、金属間摩擦や土砂摩擦に対し優れた耐摩耗性を示します。
2. 中炭素鋼などに肉盛した場合、2層目からはほぼ目的の硬さが得られ、肉盛層数の多少による硬さのバラツキが少なく、均一な溶接部が得られます。

作業要領

1. 溶接施工にあたっては、予熱温度及び層間温度を 200 ～ 250℃とし、溶接後は徐冷して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.17	0.62	1.61	3.30	0.31	0.14

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

HV
441

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