

UT-400 * ×(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アイドラ・リンクなどの土砂摩擦を受ける部品、あるいはクレーンホイール・タイヤ・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-400 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、スラグの剥離性など作業性に優れた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、合金元素の移行も安定し優れた溶接部が得られます。

作業要領

1. 中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を 150～250℃とし、溶接後は出来るだけ徐冷して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

| C | Si | Mn | Cr | Mo |
|------|------|------|------|------|
| 0.16 | 0.59 | 1.51 | 2.95 | 0.32 |

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

| |
|-----|
| HV |
| 411 |

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 | |