

各種金型肉盛用

被覆 低水素系 識別色 茶

用 途

打抜型・鍛造金型・冷鋼熱鋼シヤ・ダイスなどの金型全般の耐熱耐摩耗肉盛溶接。

使用特性

1. CS-600 の溶着金属は1層目から安定した硬さと靱性及び耐衝撃性・耐亀裂性に優れています。
2. CS-600 は合金心線を使用し、フラックスからも適量の合金成分を添加する理想的な構成をとっているため作業性が極めて優れており、ブローホール等が発生しにくい材料で金型用として有利な特性を有します。

作業要領

1. 一般に 150℃以上の予熱が必要です。また、予熱温度に合わせてパス間温度を保持した方が硬さ安定のためにも良好です。
2. 溶接のままでの機械加工は不可能ですが、800℃以上から徐冷することで切削が可能となります。
3. 溶接棒は使用前に 300～350℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

| C | Si | Mn | Cr | Mo |
|------|------|------|------|------|
| 0.46 | 1.17 | 0.32 | 7.56 | 0.43 |

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

| |
|---------|
| HV |
| 580～680 |

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

| | | | |
|--------|---------|---------|---------|
| 棒 径 mm | 3.2 | 4 | 5 |
| 棒 長 mm | 350 | 400 | 400 |
| 電流範囲 A | 100～120 | 130～150 | 160～180 |