

各種金型肉盛用

被 覆 低水素系 識別色 端面 白
側面 黒

用 途

抜打型・鍛造金型・冷鋼熱鋼シヤなどの肉盛補修溶接。

使用特性

1. CSW はブローホールの発生を押さえ、溶け込みも浅くエッジの肉盛が容易に行える様に設計された溶接棒です。
2. 溶着金属はマルテンサイト組織を示し、溶接のままで十分な硬さを示し、常温における優れた靱性と耐摩耗性はもちろん高温での耐摩耗性も有しています。
3. 550℃程度までの焼戻し軟化抵抗を持っているため、熱処理を行っても硬さの低下が少なくなっています。

作業要領

1. 一般に 150℃以上の予熱を行って下さい。
2. 硬化性母材への肉盛の場合は、ビード長は 50mm 以下が望まれます。
3. 溶接棒は使用前に 250 ～ 300℃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
0.45	2.50	0.42	8.47

溶着金属の硬さ(溶接のまま及び熱処理)

溶接及び熱処理条件	HV
連続肉盛	600～680
パス間150℃	620～700
550℃×2Hr	600～680

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	2.6	3.2	4
棒 長 mm	300	350	350
電流範囲 A	50～80	70～110	100～150