

**CUL** \*

アルミニウム青銅

被覆 化学塩系 識別色 端面 黒  
側面 白

## 用途

熱交換器、復水管、船用ポンプ、船用プロペラなどの溶接、軸受部歯車など摺動摩耗部の肉盛。

## 使用特性

1. CUL は特殊アルミニウム青銅の心線を使用した被覆アーク溶接棒で、溶着金属組織は $\alpha$ 単相で靱性および耐摩耗性にも優れています。
2. 海水などに対して優れた耐食性を示し耐酸化性にも優れています。

## 作業要領

1. 予熱温度は一般的にアルミニウム青銅母材で 150 ~ 250℃の予熱・パス間温度が必要です。
2. 黄銅系の様に Zn 含有量が高い母材には、高めの予熱・パス間温度 250 ~ 350℃が適しています。
3. 軟鋼母材へ肉盛する場合には予熱は不要ですが、硬化性の高い鋼材の場合には 150 ~ 300℃の予熱を行って下さい。
4. 多層盛の場合、特に下盛ビードが冷えている時は 150℃程度の予熱を行うと作業が容易です。
5. 鉄系母材への 1 層目は低電流を使用して下さい。
6. 溶接棒は使用前に 100 ~ 150℃で 30 ~ 60 分間再乾燥して下さい。

## 溶着金属の化学成分一例(%)

Cu	Si	Mn	Fe	Ni	Al	Pb
残	0.85	1.14	3.64	1.00	7.15	Tr.

## 溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %	硬さ HB
535	25	130

## 適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	400	450	450
電流範囲 A	100~130	130~160	160~200