

金属間摩擦用

被覆 高酸化チタン系 識別色 緑

用 途

シャフト・タイヤ・歯車・クレーンホイールなど。

使用特性

1. MMA は高酸化チタン系の被覆棒であるため作業性が極めて良好で、スラグの剥離性及びビード外観ともに優れています。
2. 溶着金属はパーライト組織で韌性に富みます。
3. 金属間の転がりまたは滑り摩擦に適しています。

作業要領

1. 特に予熱は必要としませんが高炭素鋼・合金鋼・特殊鋼などの硬化性の高い母材への肉盛には 150～200℃の予熱が必要です。
2. 溶接棒は使用前に 80～120℃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
0.16	0.37	0.88

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
220～270

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5	6
棒 長 mm	350	400	400	400
電流範囲 A	80～100	120～140	150～170	200～250