

用 途

圧延ロール・カップリング・スピンドル・車輪・シャフト・キャタピラールンク・スプロケットなど。

使用特性

1. MMD は高酸化チタン系の被覆棒であるため作業性が良好で、スラッグの剥離性及びビード外観も良好です。
2. 溶着金属はパーライト組織で安定した硬さと靱性に富んでいます。
3. 軟鋼または鋳鋼品の機械部品で金属間の転がりまたは滑り摩耗部の肉盛に用います。

作業要領

1. 特に予熱は必要としませんが多層盛あるいは大型鋳鋼品・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	Cr
0.083	0.25	0.83	0.68

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
240～280

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	80～100	120～140	150～170