

SF-0*・SF*・SF-2*・SF-3*

鑄鉄金型直盛用

SF-0	被覆	低水素系	識別色	青
SF	被覆	低水素系	識別色	スミレ
SF-2	被覆	ライムテタニア系	識別色	朱
SF-3	被覆	低水素系	識別色	橙

用 途

各種鑄鉄金型の直接硬化肉盛。

使用特性

1. SF シリーズは鑄鉄の硬化肉盛用として開発した溶接棒で、鑄鉄母材に直接肉盛する事ができ、2～3層目でそれぞれ所定の硬さが得られます。
2. 溶接金属の1層目は母材炭素の巻き上げにより、靱性のあるオーステナイトになり、2～3層目からはマルテンサイトとなって耐摩耗性のある溶接金属が得られます。
3. ニッケル系鑄鉄用溶接棒による下盛を必要とせず、1種類の溶接棒で硬化肉盛ができ、コスト低減に効果があります。
4. SF-0 及び SF は、硬さが高いので切刃の肉盛に適用されます。
5. SF-2 及び SF-3 は絞り型やピード肉盛に適用されます。

作業要領

1. 特に予熱は必要としませんが、100℃程度の予熱・パス間温度で溶接すると割れ防止に効果的です。150℃以上の予熱・パス間温度は母材への溶け込みが大きくなるため避ける様にして下さい。
2. スタート部はブローホールが発生し易いので、捨金法かバックステップ法を採用して下さい。
3. できるだけ低電流で溶接を行い、アーク長は短く、ウィーピングは避け、ピード長は100mm程度に止め、必ずピーニングを行って下さい。
4. 溶接棒は使用前に200～300℃で30～60分間再乾燥して下さい。

溶接金属の硬さ (FC250直盛、溶接のまま)

銘柄	1層目 (HV)	2層目 (HV)	3層目 (HV)
SF-0	440～540	550～650	600～700
SF	250～350	460～560	460～560
SF-2	250～350	460～540	440～500
SF-3	250～350	360～440	360～440

適正溶接条件 (AC又はDC棒+)

棒 径 mm	2.6	3.2	4
棒 長 mm	300	350	400
電流範囲 A	70～90	90～110	110～130