

# MT-600

JIS Z3326 YF3B-C-600 該当

## 金属間摩擦用及び土砂摩擦用

### 用途

ローラー・ローラ・シャフト・ブルドーザーブレード・バケットリップ・スクリーコンベアなどの肉盛溶接。

### 使用特性

1. MT-600 は溶接のままで HV600 程度の高い硬さにも拘わらず耐亀裂性の優れた溶着金属が得られます。
2. アークの安定性は非常に良好で、平滑で美しいビードが得られます。

### 作業要領

1. 一般の CO<sub>2</sub> 溶接機であればそのまま使用できます。
2. 250℃以上の予熱とパス間温度を保って下さい。
3. 溶接後、遅れ割れを防止するためにできるだけ徐冷して下さい。

### 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.30	2.60	0.40	7.17	0.63

### 溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

HV
594

### 適正溶接条件(DCワイヤ+)

ワイヤ径 mm	溶接電流 A	突出長さ mm	シールドガス l/min
1.2	150~250	15~20	CO <sub>2</sub> 20~25
1.6	250~350	20~25	