

MT-CXRH

JIS Z3326 YF4B-C-600 該当

金属間摩擦用及び土砂摩擦用

用途

ロール、ローラ、シャフト、スクリーコンベア、クラッシャー、バケットなどの肉盛溶接。

使用特性

1. MT-CXRH は溶接のままで HV570 程度の溶着金属が得られます。
2. 溶着金属は 13Cr マルテンサイト鋼で、優れた耐摩耗性を示すと共に耐食性・耐熱性・耐酸化性にも優れています。
3. 作業性は良好で、欠陥のない美しいビードが得られます。

作業要領

1. 一般の CO₂ 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. 遅れ割れ発生防止のためにできるだけ直後熱を行って下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	特殊元素
0.31	0.51	0.54	13.47	0.70

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

HV
570

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 ₂ 20~25
1.6	250~350	20~25	