

MT-HF-2

耐熱・耐摩耗用

用途

鍛造ダイス、ハンマーダイスなどの耐熱耐摩耗肉盛溶接。

使用特性

1. 溶着金属は耐熱・耐亀裂・耐摩耗・耐衝撃性に優れています。
2. ソリッドワイヤに比べてアークの安定性は非常に良好で、スパッタが少なくスラグが均一にかぶるため、美しいビードが得られます。
3. 溶着金属の機械加工は可能です。

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. 200℃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	V	特殊元素
0.11	0.42	1.20	5.28	2.62	0.31	1.77

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

HV
437

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	