

衝撃摩耗用

用 途

クラッシャー・バケット・ブルドーザ部品の肉盛溶接、13Mn 鋼鋳鋼品の巢埋め及び肉盛溶接。

使用特性

1. MT-HMは13Mn鋼の溶接材料で、溶着金属はオーステナイト組織を示し、加工硬化性に富んでいます。
2. 溶着金属は韌性に富み、溶接のままでは硬さが低く、外部から激しい衝撃を受けると表面が硬化して高い硬さとなります。

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. 13Mn鋼に肉盛溶接する場合には予熱は不要です。またパス間温度は200℃以下に保つようして下さい。
3. 溶接時にはマンガン酸化物による発煙が多いので、換気には充分気を付けて下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

| C | Si | Mn |
|------|------|-------|
| 0.74 | 0.31 | 12.79 |

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

| パス間温度 | HV |
|--------|-----|
| 150℃以下 | 224 |

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 | |