

MT-STL-12

耐食・耐熱・耐摩耗用

用途

高圧ポンプ軸スリーブ・繊維工業カッター刃先・抜型エッジ等、耐食性・耐熱性・耐摩耗性を必要とする部品の肉盛。

使用特性

1. MT-STL-12 は Co-Cr-W 合金で、いわゆるステライトと呼ばれている合金で高硬度を示す合金です。
2. MT-STL-1 に比べて耐摩耗性は劣りますが、韌性には優れています。

作業要領

1. 母材の種類、形状によって異なりますが、250～400℃の予熱を行って下さい。
2. 溶接中も予熱温度以下に下がらぬよう、保温に気をつけて下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co
1.3	0.6	0.8	28.7	7.2	4.1	残

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

パス間温度	HV
250～300℃	504

適正溶接条件(DCワイヤ+)

溶接法	ワイヤ径 mm	溶接電流 A	突出長さ mm	ワイヤ送給 m/min	溶接速度 cm/min	ウィーピング幅 mm	シールドガス ℓ/min
ミグ溶接	1.6	150～350	15～20	2.5～9.0	30～60	—	Ar 20～25
ティグ溶接	1.6	150～300	—	0.5～2.5	4～10	5～10	Ar 10～20