

KH-260, KH-240T

JIS DF2A-300-B, DF2A-250-R
 AWS 、EFe1
 端面色別 橙色 、みどり色

金属間摩耗用

用途

シャフト、ギヤー、タイヤー、カップリング、鋳鋼品などの肉盛溶接。

使用特性

ビッカース硬さ250程度の耐われ性と機械加工性の優れたパーライト組織の溶着金属で、軽度の金属間摩耗部の補修溶接に適しています。機械加工後の焼入れが可能です。

KH-260は溶接能率のよい低水素系、KH-240Tは作業性とビード外観に重点をおいたチタニヤ系溶接棒です。

作業要領

(1)とくに予熱の必要はありませんが、大型母材や高炭素鋼、低合金鋼などの肉盛溶接の場合は、150℃以上の予熱を行ってください。

(2)溶接棒は使用前に30～60分間、再乾燥してください。

KH-260 ……300～350℃

KH-240T ……100～120℃

溶着金属の化学成分一例 (%)

	C	Si	Mn	Cr
KH-260	0.16	0.65	1.43	—
KH-240T	0.08	0.43	0.55	0.78

溶着金属の硬さ一例

	溶接、熱処理条件	HV	HRC	HS
KH-260	予熱、パス間 150℃	240～280	20～27	34～40
	900℃ 焼入	360～400	36～40	50～55
KH-240T	予熱、パス間 150℃	220～260	16～24	32～37
	900℃ 焼入	330～380	33～39	46～52

溶接棒のサイズ、適正電流範囲 (ACまたはDC溶接棒十)

棒 径 (mm)	3.2	4.0	5.0	6.0
棒 長 (mm)	350	400	400	450
電流範囲 (A)	80～130	130～180	180～230	230～280