

KH-350, KH-350T

JIS DF2A-400-B, DF2A-350-R

AWS EFe2, EFe1

端面色別 茶色, 茶色

金属間摩耗用

用途

シャフト、ギヤー、タイヤー、ロール、アイドラー、スプロケットなどブレード部品の肉盛溶接。

使用特性

硬さと靱性の優れた金属間摩耗用の溶接棒で、溶着金属はソルバイト組織を示します。機械加工が容易で、機械加工後の焼入れが可能です。

KH-350は低水素系、KH-350Tはチタニヤ系で作業性に優れています。

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-350 ……300～350℃

KH-350T ……100～120℃

溶着金属の化学成分一例 (%)

	C	Si	Mn	Cr
KH-350	0.23	0.57	1.35	1.23
KH-350T	0.17	0.45	0.76	2.26

溶着金属の硬さ一例

	溶接、熟処理条件	HV	HRC	HS
KH-350	予熱、バス間 150℃	360～400	36～41	50～55
	850℃ 焼入	480～520	48～51	64～67
KH-350T	予熱、バス間 150℃	350～400	35～41	48～55
	850℃ 焼入	430～460	44～46	59～62

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	7.0
棒 長 (mm)	350	400	400	450	450
電流範囲 (A)	80～130	130～180	180～230	230～280	280～330