

KH-450,450h

金属間摩耗用、軽い土砂摩耗用

JIS DF2A-450-B、DF2B-500-B
AWS EFe2 -
端面色別 灰色 紫色

用途

ブルドーザーリンク、アイドラー、スプロケット、金型などの肉盛溶接。

使用特性

硬さと耐われ性および耐熱性に優れた重荷重金属間摩耗と軽い土砂摩耗用の溶接棒です。後熱処理による硬度の軟化が少なく、安定した硬さと靱性が得られます。機械加工はやや困難ですが超硬工具で可能です。

作業要領

- 1)150℃以上の予熱を行ってください。
- 2)多層肉盛溶接あるいは硬化性の強い母材の肉盛溶接の場合は、低水素系高張力銅溶接棒（LH-55）で下盛溶接してください。
- 3)溶接棒は使用前に300～350℃で30～60分間、再乾燥してください。

溶着金属の化学成分一例（％）

	C	Si	Mn	Cr	Mo	V
KH-450	0.20	1.15	0.60	2.50	0.57	0.38
KH-450h	0.28	0.86	0.32	3.30	1.22	0.34

溶着金属の硬さ一例

	熱処理条件	HV	HRC	HS
KH-450	As-welded	450～500	45～49	60～66
	600℃×1hr SR	350～400	35～41	48～55
KH-450h	As-welded	490～540	48～52	65～69
	600℃×1hr SR	370～420	38～43	51～57

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