

KH-500

JIS DF2B-500-B
端面色別 桃色

金属間摩耗用、軽い土砂摩耗用

用途

ブルドーザーのアイドラー、トラックリンクなどの肉盛溶接。

使用特性

溶着金属は韌性に富んだマルテンサイト組織で、重荷重の金属間摩耗に適します。肉盛のままでは機械加工はできません。

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、低水素系高張力鋼溶接棒（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	Mo	V
0.35	1.56	1.22	1.20	0.34

溶着金属の硬さ一例

溶接条件	HV	HRC	HS
連続肉盛	370～460	38～46	51～62
予熱、パス間 200℃	500～550	49～52	66～70

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