

KH-650

JIS DF3C-600-B
端面色別 水色

金属間重摩耗用、土砂摩耗用

用途

インペラー、ミキサーブレード、ポンプケーシング、鍛造金型などの肉盛溶接。

使用特性

Cr、Mo、V、Wなどの炭化物を含む高硬度のマルテンサイト組織の溶着金属が得られ、激しい土砂摩耗や、高温における耐摩耗性に優れています。

作業要領

- (1)200℃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	W
0.70	0.82	0.79	5.18	1.22	0.49	1.48

溶着金属の硬さ一例

溶接、熱処理条件	HV	HRC	HS
予熱、パス間 200℃	630～670	57～59	76～80
600℃ 焼きもどし	550～600	52～55	70～74

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