

KH-700

激しい土砂摩耗用

JIS DF3C-600-B
AWS EFe3
端面色別 黄色

用途

カッターナイフ、ポンプケーシング、インペラー、ショベルティースなどの肉盛溶接。

使用特性

高硬度のマルテンサイト組織の溶接金属が得られ、激しい土砂摩耗に優れた性能を示します。肉盛のままでは機械加工はできません。

作業要領

- (1)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
0.70	0.98	0.76	5.15	0.58

溶着金属の硬さ一例

溶接条件	HV	HRC	HS
連続肉盛	600～650	55～58	74～78
予熱、バス間 200℃	650～700	58～60	78～81

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)	4.0	5.0	6.0
棒長 (mm)	400	400	450
電流範囲 (A)	130～180	180～230	230～280