

KH-800, KH-800W

JIS DF3C-700-B、DF3C-700-B

端面色別 白色、橙色

側面色別 -、黄色

激しい土砂摩耗用

用途

ポンプケーシング、インペラー、カッターナイフ、クラッシャーなどの肉盛溶接。

使用特性

クロムやタングステンの炭化物と硼化物を析出させた極めて硬い溶着金属が得られ、激しい土砂摩耗に優れた性能を発揮します。

作業要領

- (1)200℃以上の予熱とパス間温度を守り、溶接後は徐冷してください。
- (2)多層盛あるいは硬化性の強い母材への溶接の場合は、低水素系高張力鋼溶接棒 (LH-55) ならびにピッカース硬さ600程度の溶接棒 (KH-600) で下盛してください。
- (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	W	B
KH-800	1.40	0.74	0.50	6.83	-	0.58
KH-800W	0.91	1.88	1.32	3.87	2.54	0.32

溶着金属の硬さ一例

	熱処理条件	HV	HRC	HS
KH-800	As-welded	740～800	62～64	84～88
	600℃×1hr SR	500～530	49～51	66～68
KH-800W	As-welded	740～820	62～65	84～90
	600℃×1hr SR	520～550	50～52	67～70

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	220～270