

KSH

端面色別 なし

耐熱耐食耐焼付用

用途

高温高压バルブ、マンドレル、鍛造金型などの肉盛溶接。

使用特性

耐焼付性に優れ、韌性と耐熱耐食耐摩耗性を兼ね備えた肉盛用溶接棒で、高温での重荷重金属間摩耗に適しています。

作業要領

- (1)一般的に予熱は要りませんが、高炭素鋼や合金工具鋼の肉盛溶接には200℃以上の予熱と層間温度が必要で、溶接後は徐冷してください。
- (2)溶接棒は使用前に200℃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	P	S	Ni	Cr
0.08	3.89	4.70	0.022	0.010	10.26	18.15

溶着金属の機械的性質一例 (溶接のまま)

引張強さ (MPa)	伸び (%)	溶着金属の硬さ		
		HV	HRC	HS
749	33	230～250	19～22	33～36

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
棒 長 (mm)	350	350	350
電流範囲 (A)	80～120	110～160	150～200