

KCH, KCH-2, KCH-2L, KCH-3E 端面色別 桃色、白色、白色-赤、茶色

鑄鉄肉盛用

用途

各種鑄鉄金型の肉盛溶接。

使用特性

鑄鉄部品にニッケル系低温溶接棒で下盛する必要がなく、直接肉盛できる金属間耐摩耗用の溶接棒で2層目から硬度が高くなり、3層目以上で安定した硬度が得られます。

1層目はオーステナイト組織になり硬度が低く、耐ワレ性と靱性が良好で下盛の役目をし、2層目以上はマルテンサイト組織になり硬度が高く耐摩耗性を発揮します。

KCH-2は溶接作業性の良好なライムチタニヤ系被覆で、KCH-2Lは低水素系被覆です。

作業要領

- (1)とくに予熱の必要はありませんが、母材の大きさや形状により100～150℃の予熱を行うとワレ防止に効果があります。
- (2)熱影響部の硬化を少なくするため、溶接電流はできるだけ低く、ストレートビードで溶接しウイーピングは避けてください。
- (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	Ni	Cr	その他
KCH	0.33	0.10	4.45	—	—	5.48
KCH-2,2L	0.10	0.31	0.62	5.55	4.17	2.85
KCH-3E	0.06	1.10	1.40	7.65	5.35	0.95

溶着金属の硬さ一例

	肉盛	HV	HRC	HS
KCH	1層目	230～360	18～37	33～50
	2層目	390～450	40～45	53～73
	3層目	600～650	55～58	74～79
KCH-2	1層目	250～370	22～38	36～51
	2層目	400～450	41～46	55～62
	3層目	440～500	44～50	59～67
KCH-3E	1層目	230～250	18～22	33～36
	2層目	230～300	18～30	33～42
	3層目	360～420	36～43	50～57

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
棒 長 (mm)	350	400
電流範囲 (A)	80～120	110～160