

合金工具鋼、高温金属間摩耗用被覆アーク溶接棒

銘柄	該当規格 JIS AWS	端面 側面 色別	使用特性 および 用途		溶着金属の化学成分一例 (%)								溶着金属の物理的性質一例								製造寸法 (mm)	溶接電流 (Amp)																	
					溶接のまま								後熱処理後																										
					硬度				引張強さ		伸び		硬度																										
					HV	HRC	HS	MPa	%	%	%	%	HV	HRC	HS																								
DS-62 高温衝撃摩耗用	DF3B-600-B	茶色	合金工具鋼SKD62に相当する溶着金属が得られる熱間工具鋼用の肉盛溶接棒で、SKD61タイプよりのさらに優れた高温強度と耐熱耐摩耗性を示します。 空冷硬化型溶接棒ですので溶接のままで高硬度を示し、機械加工は困難です。 DS-62Sはライムチタニヤ系被覆の溶接棒で、作業性が良好で安定した性能を発揮します。 DS-62Lは炭素量を低くし、硬度は低くなりますが耐亀裂性と耐ヒートクラック性を改善した溶接棒です。 打抜型、ダイス、鍛造金型などの肉盛溶接。		0.42	0.40	0.82	5.52	2.14	2.24	0.25		630 ~680	57 ~59	76 ~80		580°C × 2hr SR	540 ~550	50 ~52	69 ~70	3.2×350 4.0×400 5.0×400 6.0×450	80~130 130~180 180~230 230~280																	
DS-62S 高温衝撃摩耗用	DF3B-600-BR	茶色 白色	DS-62Sはライムチタニヤ系被覆の溶接棒で、作業性が良好で安定した性能を発揮します。 DS-62Lは炭素量を低くし、硬度は低くなりますが耐亀裂性と耐ヒートクラック性を改善した溶接棒です。 打抜型、ダイス、鍛造金型などの肉盛溶接。		0.38	0.48	0.46	5.46	1.17	1.46	0.35		630 ~680	57 ~59	76 ~80		580°C × 2hr SR	460 ~500	46 ~49	62 ~66	2.6×300 3.2×350 4.0×400	50~90 80~120 110~150																	
DS-62L 高温衝撃摩耗用	DF3B-450-B	茶色 赤色	溶着金属の高温硬さ一例 (HV) <table border="1"><tr><td>測定温度 (°C)</td><td>300</td><td>400</td><td>500</td><td>600</td><td>700</td></tr><tr><td>DS-62</td><td>560</td><td>530</td><td>460</td><td>360</td><td>170</td></tr><tr><td>DS-62L</td><td>390</td><td>380</td><td>335</td><td>260</td><td>100</td></tr></table>	測定温度 (°C)	300	400	500	600	700	DS-62	560	530	460	360	170	DS-62L	390	380	335	260	100		0.12	0.58	0.84	4.79	2.47	0.96	0.30		370 ~390	38 ~40	51 ~53	1,070 ~430	400 ~43	41 ~43	55 ~58	3.2×350 4.0×400 5.0×400	80~130 130~180 180~230
測定温度 (°C)	300	400	500	600	700																																		
DS-62	560	530	460	360	170																																		
DS-62L	390	380	335	260	100																																		

※作業要領（合金工具鋼系）

- (1)一般に150°C以上の予熱が必要で、低合金鋼や特殊鋼の肉盛溶接では300°C以上の予熱とバス間温度の保持が必要で、溶接後は徐冷を行ってください。
- (2)低水素系高張力鋼溶接棒（LH-55、60、116）で下盛すればワレ防止に効果があります。
- (3)溶接後は580~600°Cの応力除去焼純が望れます。
- (4)溶接棒は使用前に300~350°Cで30~60分間、再乾燥してください。