高速度鋼系被覆アーク溶接棒

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				
					C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	その他	HV	HRC	HS	MPa	%	HV	HRC	HS		
HS-9 高温衝撃摩耗用	DF5A-700-BR EFe6	白色	モリブデン系高速度鋼SKH51に相当する溶着金属が得られ、熱間および冷間での金属間衝撃摩耗に優れています。 溶接のままでもHRC60以上の高硬度が得られますが、溶接後の焼戻処理によって更に硬度と靱性が向上します。 ライムチタニヤ系被覆の溶接棒で溶接作業性が大変良好です。 熱間および冷間シャー、バイトカッターなどの肉盛溶接。 溶着金属の高温硬さ一例		0.85	0.26	0.45	3.85	5.21	6.38	1.85		700 ～780	60 ～63	81 ～87	550℃ × 1hr 焼戻し		760 ～860	62 ～66	86 ～92	2.5×300 3.2×350 4.0×350	50～ 90 80～120 110～150

測定温度（℃）	300	400	500	600	700
HV	580	550	520	500	390

※作業要領（高速度鋼系）

⑴250～300℃以上の予熱およびパ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。

⑵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。

⑶焼戻処理は所定通りに行い、温度が高すぎたり長時間行うとかえって硬度が低下しますので注意してください。

⑷溶接棒は使用前に300～350℃で30～60分間、再乾燥してください。

硬化肉盛用被覆アーク溶接棒