

金属間重摩耗、土砂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)		
				C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	溶接のまま			後熱処理後							
										硬 度		引張強 MPa	伸 び %	硬 度						
										HV	HRC			HS	HV	HRC			HS	
KH-7CR 金属間重摩耗、 土砂摩耗用	DF3C-600-B EFe3	水色	溶着金属はマルテンサイトとオーステナイトの混合組織で、後熱処理を行うと硬度がかえって高くなり、加工硬化も起こします。軽衝撃土砂摩耗に適しています。機械加工はできません。 インペラー、各種ブルドーザー部品などの肉盛溶接。	0.70	1.03	1.28		7.31	1.23				560 ~600	53 ~55	71 ~74	550℃ × 2hr SR			3.2×350 4.0×400 5.0×400 6.0×450	80~130 130~180 180~230 230~280
KH-10CR 金属間重摩耗、 金属間高温摩耗用		黄色	高能率型の耐熱耐摩耗用の溶接棒で、520℃位の高温まで硬度の低下がなく、耐ワレ性と靱性が良好で、高温での金属間摩耗に適しています。 インペラー、ブルドーザー 部品、金型などの肉盛溶接。	0.66	0.58	0.60		10.68					600 ~650	55 ~58	74 ~79	550℃ × 2hr SR			4.0×400 5.0×400 6.0×450	130~180 180~230 230~280
KH-11CR 金属間高温摩耗用	DF4A-500-B	青色 赤色	マルテンサイト組織の溶着金属が得られ、耐ワレ性と靱性に優れ比較的高温域での使用に耐えられますので、冷間ならびに熱間工具鋼の肉盛溶接に適しています。 冷間および熱間シャー、プレス金型などの肉盛溶接。	0.25	0.92	1.48		11.50					550 ~620	52 ~56	70 ~75				3.2×350 4.0×400 5.0×400 6.0×450	80~120 120~160 160~200 200~250
KH-13CR 金属間重摩耗、 土砂摩耗用	DF4A-500-B	すみれ 色	高炭素13Cr鋼系のマルテンサイト組織の溶着金属で、自硬度が大きく耐熱耐摩耗性に優れ、耐食性もあります。高温での金属間摩耗や土砂摩耗およびエロージョン摩耗の肉盛溶接に適しています。 KH-420はライムチタニア系被覆の作業性の良好な溶接棒です。	0.37	0.59	0.37	0.79	12.46					560 ~620	53 ~56	71 ~75	550℃ × 2hr SR			3.2×350 4.0×400 5.0×400	80~120 120~160 160~200
KH-420 金属間重摩耗、 土砂摩耗用	DF4A-500-BR	すみれ 色 水色	シャー、プレス金型、ショベル、ブルドーザー 部品などの肉盛溶接。	0.26	0.38	0.38	0.21	13.18					530 ~580	51 ~54	67 ~73	550℃ × 2hr SR			3.2×350 4.0×350 5.0×400	80~120 120~160 160~200

※作業要領(高クロム鋼系)

- (1)一般に200℃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)高炭素鋼や低合金鋼など硬化性の強い母材への肉盛の場合は、低水素系高張力鋼溶接棒(LH-55、60、116)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。