

KH-1321, KH-1341

高温耐食耐摩耗用

JIS DF4A-400-B, DF4A-400-B

端面色別 紫色、紫色

側面色別 赤色、緑色

用途

バルブシート、タービン、製鋼用圧延ロール、ガイドロール、金型などの肉盛溶接。

使用特性

NiとMoを含む13Cr鋼系の耐熱耐食耐摩耗用の溶接棒で、マルテンサイトとオーステナイトの混合組織の溶着金属が得られます。耐ワレ性が良好で、耐焼戻し脆性や耐ヒートクラック性に優れています。

作業要領

- (1)高炭素鋼や低合金鋼、特殊鋼など硬化性の強い材料への肉盛には、200℃程度の予熱、パス間温度の保持と500～600℃の後熱処理を行ってください。
- (2)溶接棒は使用前に250～300℃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	Mo
KH-1321	0.05	0.46	0.30	2.18	12.35	1.08
KH-1341	0.05	0.45	0.32	4.36	12.09	0.95

溶着金属の硬さ一例

		HV	HRC	HS
KH-1321	溶接のまま	360～390	36～40	50～53
	600℃ × 2hr SR	280～310	27～30	40～43
KH-1341	溶接のまま	360～390	36～40	50～53
	600℃ × 2hr SR	290～320	28～32	41～45

溶着金属の高温硬さ (KH-1341)

測定温度℃	200	300	400	500	600
HV	300	270	250	240	230

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	6.0
棒長 (mm)	350	350、400	350、400	400
電流範囲 (A)	80～120	110～150	150～200	200～250