

KH-30CR

高温耐食耐摩耗、エロージョン摩耗用

J I S DFCrA-600-B
AWS EFeCr-A1A
端面色別 黄色

用途

サンドブラスト、ポンプケーシング、ポンプインペラー、コンベヤスクリーンなどの肉盛溶接。

使用特性

多量のクロムカーバイドを分散させた高クロム鋳鉄系の溶着金属が得られ、耐熱耐食耐摩耗性に優れ、耐エロージョン摩耗に適しています。

作業要領

- (1)予熱、パス間温度は200℃以上が必要で、溶接後はできるだけ徐冷し、600℃程度の後熱処理を行ったほうがよい結果が得られます。
- (2)高マンガン鋼や高炭素鋼、低合金鋼など硬化性の強い材料への肉盛の場合はオーステナイト系ステンレス鋼溶接棒 (KS-309) で下盛すれば溶着金属の剥離防止に効果があります。
- (3)溶接棒は使用前に150～200℃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	Cr
4.57	1.20	3.12	26.06

溶着金属の硬さ一例

HV	HRC	HS
560～650	53～58	71～78

溶着金属の高温硬さ一例

測定温度℃	300	400	500	600	700
HV	440	400	380	370	330

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	400	400	450
電流範囲 (A)	80～130	130～180	180～230	220～270