

# KH-30CRN, KH-30CRV

JIS DFCrA-700-B  
端面色別 緑色、 黒色

## 高温耐食耐摩耗、エロージョン摩耗用

### 用途

ミキサブレード、サンドブラスト、ポンプケーシング、焼結クラッシャーなどの肉盛溶接。

### 使用特性

高クロム鋳鉄系の溶接棒で、溶着金属に多量のクロムカーバイドとニオブカーバイドあるいはバナジウムカーバイドを含み、高温での耐食耐摩耗性ならびに耐エロージョン摩耗性に優れています。

### 作業要領

- (1)予熱、層間温度は高い方がよく、一般的には300℃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てください。
- (2)高マンガン鋼や高炭素鋼、低合金鋼、特殊鋼など硬化性の強い材料への肉盛の場合オーステナイト系ステンレス鋼溶接棒 (KS-309など) で下盛りすれば溶着金属の剥離防止に効果的です。
- (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	Mo	V	Nb
KH-30CRN	5.50	2.23	1.26	27.37	0.62	-	5.72
KH-30CRV	5.30	1.83	0.22	27.07	1.20	3.47	B:0.27

### 溶着金属の硬さ一例

	HV	HRC	HS
KH-32CRN	760～840	63～65	86～91
KH-32CRV	780～860	63～66	86～93

### 溶着金属の高温硬さ一例 (HV)

測定温度℃	300	400	500	600	700
KH-30CRN	630	565	530	485	420

### 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
棒 長 (mm)	350	400	400
電流範囲 (A)	80～130	130～180	180～230