

KH-30CRS

高温耐食耐摩耗、エロージョン摩耗用

用途

サンドブラスト、ポンプケーシング、ミキサーブレード、スピードマーラー、コンベヤスクリュー、焼結クラッシャーなどの肉盛溶接。

使用特性

微細化した多量のクロムカーバイドの他Mo、W、V、Nbの複合炭化物を含む溶着金属が得られ、高温硬度が高く、耐熱耐食耐摩耗性および耐エロージョン摩耗性に優れた性能を発揮します。

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、剥離の防止に効果的です。
- (3)一般的に多層盛は避け、格子状や筋状に肉盛しても効果があります。
- (4)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	W	V	Nb
5.28	1.58	0.63	28.78	0.78	4.42	0.56	2.73

溶着金属の硬さ一例

溶接条件	HV	HRC	HS
予熱、パス間 300℃以上	760～900	63～67	86～95

溶着金属の高温硬さ一例

測定温度℃	300	400	500	600	700
HV	740	720	680	645	505

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