

KH-30CRZ

AWS EFeCr-E4
端面色別 銀色

高温耐食耐摩耗、エロージョン摩耗用

用途

焼結クラッシャー、送風機ブレード、ミキサーブレード、ポンプインペラー、ケーシングなどの肉盛溶接。

使用特性

多量のNb、Mo、W、Vなどの複合炭化物を含み、組織が微細化したクロムカーバイド系の溶着金属が得られ、高温硬度と耐熱耐食耐摩耗性および耐エロージョン摩耗性が高クロム鋳鉄系溶接棒では最も優れています。

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、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
5.87	1.56	0.81	22.85	7.68	2.65	1.36	8.63

溶着金属の硬さ一例

溶接条件	HV	HRC	HS
予熱、パス間 300℃以上	840～940	65～68	91～97

溶着金属の高温硬さ一例

測定温度℃	300	400	500	600	700
HV	750	735	700	675	580

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