

KST-21

J I S DCoCrD-300-BR
AWS ECoCr-E
端面色別 青色

耐熱耐食耐摩耗用(ステライト)

用 途

鍛造金型、熱間シャーなどの肉盛溶接。

使用特性

Co、Cr、Moを主成分としたステライトを心線に使用したライムチタニヤ系被覆アーク溶接棒で、溶接性と作業性が良好で、耐熱耐食耐摩耗性が大変優れています。溶着金属はステライトNo.21に相当し、耐ワレ性が最も良好で、熱間での衝撃摩耗や耐酸化性に優れています。溶接後の硬度は低く、機械加工は容易ですが加工硬化性が顕著です。

作業要領

- (1)母材の種類、大きさ、形状により、150～300℃の予熱と層間温度が必要で、溶接後は予熱温度より100℃位高い温度に再加熱した後、徐冷してください。
- (2)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	Ni	Cr	Mo	Fe	Co
0.22	0.60	0.47	2.45	29.13	5.54	1.58	残

溶着金属の硬さ一例

溶 接 条 件	HV	HRC	HS
予熱、パス間 200℃	280～350	27～35	40～48

溶着金属の高温硬さ一例

測定温度℃	300	400	500	600	700	800
HV	300	275	270	250	240	225

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	4.8
棒 長 (mm)	350	350	350
電流範囲 (A)	80～120	110～150	140～180