

# KST-1FCW、KST-6FCW、 KST-12FCW、KST-21FCW (MIG)

AWS ERCrCo-C、ERCoCr-A  
AWS ERCrCo-B、ERCoCr-E

耐熱耐食耐摩耗用 (ステライト)

## 用途

KST-1FCW ……ミキサー、スクリー、クラッシャーなどの肉盛溶接。  
KST-6FCW ……高温高圧バルブ、鍛造金型、メッキ槽などの肉盛溶接。  
KST-12FCW ……高温高圧バルブ、ミキサー、カッターナイフなどの肉盛溶接。  
KST-21FCW ……高温高圧バルブ、鍛造金型、ホットシャーなどの肉盛溶接。

## 使用特性

ステライト合金の溶着金属が得られるMIG溶接用メタルコアードワイヤで、耐熱耐食耐摩耗性に大変優れ、とくに高温での耐金属間摩耗に適しています。硬さと韌性にそれぞれ特長がありますので、使用目的によりワイヤを選択してください。

## 作業要領

- (1)MIG溶接機を用い、シールドガスはアルゴンを使用してください。
- (2)予熱、パス間温度の保持が必要で、溶接後は予熱より100℃程度高い温度に均一になるように再加熱してから徐冷してください。  
KST-1FCW ……300～500℃      KST-12FCW ……250～400℃  
KST-6FCW ……200～350℃      KST-21FCW ……150～300℃
- (3)多層盛あるいは硬化性の強い材料へ肉盛する場合、オーステナイト系ステンレス鋼 (309系) で下盛してください。

## 溶着金属の化学成分一例 (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	W	Co
KST-1FCW	2.10	0.76	0.57	28.91	1.20	4.61	11.65	残
KST-6FCW	1.03	0.70	0.55	28.73	1.18	4.94	4.26	残
KST-12FCW	1.36	0.67	0.61	29.27	1.06	4.73	7.61	残
KST-21FCW	0.25	0.55	0.66	28.35	3.06	4.92	Mo 5.40	残

## 溶着金属の硬さ一例

	HV	HRC	HS
KST-1FCW	600～680	55～59	74～80
KST-6FCW	370～450	38～45	51～60
KST-12FCW	470～550	47～52	63～70
KST-21FCW	270～350	26～35	38～48

## 溶接ワイヤの寸法と適正溶接条件 (DCワイヤ十)

ワイヤ径 (mm)	溶接電流 (Amp)	溶接電圧 (V)	ワイヤ突出長さ (mm)
1.2	100～220	23～35	10～20
1.6	180～350	25～37	15～25