

硬化肉盛用MIG溶接フラックス入りワイヤ

| 銘柄 | 該当規格 JIS | 使用特性 および 用途 | ワイヤ径 (mm) | シールド ガス | 溶着金属の化学成分一例(%) | | | | | | | | | 溶着金属の物理的性質一例 | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-------------|--|--------------|------------|----------------|-------|------|-------|-------|-------|------|-------------|---------|--------------|-------------|-------------|---------------|---------------|-----|-----|-------------|-------------|-------------|-----------|-----------|--|
| | | | | | C | Si | Mn | Ni | Cr | Mo | その他 | 溶接のまま | | | 後熱処理後 | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 引張強さ MPa | 伸び % | 硬 度 | | | 引張強さ MPa | 伸び % | 硬 度 | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | HV | HRC | HS | | | HV | HRC | HS | | | | | |
| MH-1321 耐熱耐食耐摩耗用 | YF4A-G-350 | 13Cr-2Ni-Mo系溶着金属が得られる耐熱耐食耐摩耗用のメタルコアードMIG溶接ワイヤで、少量のフェライトを含むマルテンサイト組織を示し、耐ワレ性や耐焼戻し脆性耐ヒートクラック性に優れています。 MH-1321Sは炭素鋼や低合金鋼へ肉盛した1層目の溶着金属の成分が13Cr-2Ni-Moとなるように設計した単層盛専用のワイヤです。 | 1.2 | Ar | 0.044 | 0.36 | 0.69 | 2.16 | 12.96 | 1.13 | | | | 340 ~370 | 34 ~38 | 47 ~51 | 600℃ × 2hr SR | | | 897 | 18 | 270 ~290 | 26 ~29 | 38 ~41 | | |
| | | | 1.6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MH-1321S 耐熱耐食耐摩耗用 | YF4A-G-350 | 予熱、パス間温度は200~250℃が必要で、Niを含む13Crステンレス鋼の溶接には600℃程度の後熱処理が望まれます。 バルブ、水力タービン、製鋼連続鍛造ロール、圧延ロール、ガイドロール、鍛造金型などの肉盛溶接。 | 1.2 | | Ar | 0.083 | 0.36 | 0.77 | 2.03 | 12.37 | 0.98 | | | | 350 ~400 | 36 ~41 | 48 ~55 | 600℃ × 2hr SR | | | 280 ~310 | 27 ~31 | 40 ~43 | | | |
| | | | 1.6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MH-1341 耐熱耐食耐摩耗用 | YF4A-G-350 | 13Cr-4Ni-Moで残留オーステナイト組織の溶着金属が得られるメタルコアードMIG溶接ワイヤで、耐ワレ性、耐焼戻し脆性、耐ヒートクラック性に優れ耐熱耐食耐摩耗性が要求される部品の肉盛に適しています。 MH-1341Sは炭素鋼や低合金鋼へ肉盛溶接した1層目の溶着金属の成分が13Cr-4Ni-1Moとなるように設計した単層盛専用のワイヤです。 | 1.2 | Ar | | 0.040 | 0.33 | 0.60 | 4.15 | 12.23 | 1.15 | | | | 350 ~370 | 36 ~38 | 48 ~51 | 600℃ × 2hr SR | | | 963 | 17 | 270 ~290 | 26 ~29 | 38 ~41 | |
| | | | 1.6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MH-1341S 耐熱耐食耐摩耗用 | YF4A-G-350 | 予熱、パス間温度は200~250℃が必要で、Niを含む13Crステンレス鋼の溶接には600℃程度の後熱処理が望まれます。 バルブ、水力タービン、製鋼連続鍛造ロール、圧延ロール、ガイドロール、鍛造金型などの肉盛溶接。 | 1.2 | | Ar | 0.086 | 0.35 | 0.62 | 3.87 | 12.05 | 0.97 | | | | 350 ~400 | 36 ~41 | 48 ~55 | | | | | | | | | |
| | | | 1.6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MCH-3MIG 高温衝撃摩耗用 | | 高マンガンクロムのオーステナイト組織にC、Mo、Vを添加した溶着金属が得られるMIG溶接用メタルコアードワイヤで、加工硬化性があり耐熱間衝撃摩耗性に優れています。 一般に予熱は必要ではありませんが、高炭素鋼、低合金鋼、特殊鋼への肉盛溶接では150~300℃の予熱とオーステナイト系ステンレス鋼溶接ワイヤで下盛を行ってください。 熱間シャー、ダイス、鍛造金型などの肉盛溶接。 | 1.2 | Ar | | 0.29 | 0.68 | 16.79 | 5.16 | 15.43 | 1.81 | 0.43 | V | 795 | 23 | 220 ~240 | 15 ~20 | 32 ~34 | | | | | | | | |
| | | | 1.6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |