

# 硬化肉盛用サブマージアーク溶接フラックス入りワイヤ

銘柄	使用特性 および 用途	溶着金属の化学成分一例 (%)							溶着金属硬さ一例			製造寸法 直径 (mm)
		C	Si	Mn	Cr	Mo	V		HV	HRC	HS	
SH-13CR	高炭素13%Crのマルテンサイト系ステンレス鋼の溶着金属が得られるサブマージアーク溶接用メタルコアードフラックス入りワイヤで、耐熱性と耐食性、耐摩耗性に優れています。	0.29	0.66	0.83	12.88	0.55			溶接のまま 550~580	52~54	70~72	3.2 4.0
	予熱とバス間温度は250℃以上が必要で、溶接後は徐冷し、ワレ防止のため後熱処理を行ってください。											
SH-1321	13Cr-2Ni-Moの溶着金属が得られるサブマージアーク溶接用メタルコアードフラックス入りワイヤで、耐ワレ性が良好で、耐熱耐食耐摩耗性および耐ヒートクラック性に優れています。	0.05	0.44	0.63	13.18	0.75		Ni 2.11	溶接のまま 340~380	34~39	47~52	3.2 4.0
	250℃程度の予熱とバス間温度を守り、溶接後は徐冷し、600℃程度の後熱処理を行ってください。											
SH-1341	13Cr-4Ni-1Moの残留オーステナイトを含むマルテンサイト組織の溶着金属が得られるサブマージアーク溶接用メタル系フラックス入りワイヤで、耐ワレ性や耐焼戻し脆性、耐ヒートクラック性に優れた、耐熱耐食耐摩耗用の自動肉盛溶接材料として適しています。	0.05	0.38	0.56	12.43	0.96		Ni 3.88	溶接のまま 350~400	35~41	48~55	3.2 4.0
	250℃程度の予熱とバス間温度を守り、溶接後は徐冷し、600℃程度の後熱処理を行ってください。											
SH-51	Mo系高速度鋼に相当する溶着金属が得られるサブマージアーク溶接用メタルコアードフラックス入りワイヤで、冷間および高温での耐金属間衝撃摩耗に優れています。	0.88	0.41	0.50	4.65	8.05	1.29	W 1.43	溶接のまま 700~750	60~62	81~85	3.2
	溶接後の550℃程度の焼戻し処理により、硬さと靱性がさらに向上します。											
SH-55	SH-55はCoを含む高速度鋼系サブマージアーク溶接用ワイヤです。	0.90	0.38	0.38	4.29	4.70	1.85	Co 4.92 W 5.90	560℃ 焼戻し後 800~900	64~67	88~95	
SH-30CRN	高クロム铸铁系の溶着金属が得られるサブマージアーク溶接用メタルコアードフラックス入りワイヤで、多量のクロムカーバイドとニオブカーバイドが析出し、優れた高温硬度と耐熱耐食耐摩耗性を発揮します。	5.20	1.05	0.39	24.86			Nb 5.27	溶接のまま 700~800	60~64	81~88	3.2
	予熱、バス間温度は300℃以上が必要で、溶接後は徐冷してください。											
	ホッパーブレード、ロールクラッシャーなどの肉盛溶接。											