

KS-HH

高炭素25%Cr-12%Ni耐熱鋳鋼用

用途

耐熱鋳鋼（ACI HH、SCH13、17など）の溶接。耐熱耐食耐酸化性を目的としたサーフェッシング。

使用特性

ACI規格のHH合金に相当する、高炭素25Cr-12Niの完全オーステナイト組織の溶着金属が得られ、927～1093℃の高温において優れた強度と耐熱耐食酸化性を示します。

作業要領

- (1)高温ワレを防止するため、予熱は不要で、パス間温度を150℃以下に守り、連続溶接は避けてください。
- (2)できるだけ低電流を使用し、ストレートビートで溶接し、クレーター処理を十分に行ってください。
- (3)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	P	S	Ni	Cr
0.35	0.80	2.01	0.016	0.005	13.47	23.85

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	伸び (%)	クリープ破断強さ 1000hr	
		732℃	816℃
757	30.4	59 MPa	32 MPa

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	350	350
電流範囲 (A)	70～110	100～140	130～180