

KS-HI

高炭素28%Cr-15%Ni耐熱鋳鋼用

用途

耐熱鋳鋼（ACI HI、SCH18など）の溶接。耐熱耐食耐酸化性を目的としたサーフェシング。

使用特性

ACI規格のHI合金に相当する、高炭素28Cr-15Niの安定したオーステナイト組織の溶着金属が得られ、HH合金よりも一層優れた高温強度と耐熱耐食耐酸化性を発揮します。

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
0.45	0.36	1.88	0.022	0.001	14.57	28.95

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ (MPa)	伸び (%)
744	25.0

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