

# KS-HK, KS-HK40

高炭素25%Cr-20%Ni耐熱鋳鋼用

AWS E310H-16  
端面色別 桃色、桃色  
側面色別 -、白色

## 用途

耐熱鋳鋼（ACI HK、SCH22およびSCH21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HK合金に相当する、高炭素25Cr-20Niの完全オーステナイト組織の溶着金属が得られ、850～1150℃の高温域での耐熱耐食耐酸化性および高温強度に優れています。

KS-HKは溶接作業性の良好なライムチタニヤ系被覆溶接棒で、KS-HK40は耐ワレ性と溶着能率に優れたライム系被覆溶接棒です。

## 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、ストレートビードで溶接し、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
0.43	0.34	1.76	0.016	0.002	21.05	26.93

## 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	
		816℃	982℃
753	29.2	37 (MPa)	11 (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