

# KS-HP

## 高炭素25%Cr-35%Ni耐熱鋳鋼用

### 用途

耐熱鋳鋼（ACI HP、SCH24およびSCH15、20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。熱間鍛造金型、熱間シャアの肉盛。

### 使用特性

ACI規格のHP合金に相当する、高炭素25Cr-35Niの安定したオーステナイト組織の溶着金属が得られ、耐熱耐食耐酸化性および高温クリープ強度が大変優れていて、1100～1150℃の高温域での連続使用が可能です。

### 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
0.48	0.85	1.98	0.008	0.005	33.56	26.16

### 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℃
761	14.6	46(MPa)	18(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