

KH-300, KH-300T

金属間摩擦用

JIS DF2A-350-B、DF2A-300-R
 AWS 、EFe1
 端面色別 青色 、赤色

用途

シャフト、ギヤー、タイヤ、カップリングなどの肉盛溶接。

使用特性

ビッカース硬さ300程度の耐ワレ性と機械加工性の優れたパーライト組織の溶着金属で、軽度の金属間摩擦部の補修溶接に適しています。機械加工後の焼入れが可能です。

KH-300は低水素系、KH-300Tはとくに作業性とビード外観が良好なチタニヤ系溶接棒です。

作業要領

- (1)とくに予熱の必要はありませんが、大型母材や高炭素鋼、低合金鋼などの肉盛溶接の場合は、150℃以上の予熱を行ってください。
- (2)溶接棒は使用前に30～60分間、再乾燥してください。

KH-300 ……300～350℃

KH-300T ……100～120℃

溶着金属の化学成分一例（％）

	C	Si	Mn	Cr	Mo
KH-300	0.18	0.55	1.52	—	0.56
KH-300T	0.09	0.46	0.68	2.15	—

溶着金属の硬さ一例

	溶接、熱処理条件	HV	HRC	HS
KH-300	予熱、パス間 150℃	310～350	31～35	43～48
	900℃ 焼入	400～430	41～44	55～58
KH-300T	予熱、パス間 150℃	280～320	27～32	40～45
	900℃ 焼入	350～380	35～40	48～53

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	6.0
棒 長 (mm)	350	400	400	450
電流範囲 (A)	80～130	130～180	180～230	230～280