

# KH-600

JIS DF2B-600-B  
端面色別 青色

## 金属間摩耗用、土砂摩耗用

### 用途

ブルドーザーローラー、バケットエッジ、ディッパージェットなどの肉盛溶接。

### 使用特性

溶接のままで、マルテンサイト組織の溶着金属が得られる溶接棒です。  
軽衝撃摩耗や土砂摩耗に適しています。肉盛のままでは機械加工はできません。

### 作業要領

- (1)150℃以上の予熱を行ってください。
- (2)多層肉盛溶接あるいは硬化性の強い母材の肉盛溶接の場合は、低水素系高張力鋼溶接棒（LH-55）で下盛溶接してください。
- (3)溶接棒は使用前に300～350℃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	Cr
0.46	0.88	2.51	2.65

### 溶着金属の硬さ一例

溶接条件	HV	HRC	HS
連続肉盛	450～580	45～54	60～72
予熱、パス間 200℃	580～620	54～56	72～75

### 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