

# KH-1200

激しい土砂摩耗、エロージョン摩耗用

## 用途

スクリーコンベヤー、バケット、送風機ブレードなどの肉盛溶接。

## 使用特性

(WC+W<sub>2</sub>C)の焼結棒を心線に使用したタングステンカーバイド系の特殊被覆アーク溶接棒で、タングステンカーバイドと少量のクロムカーバイドが均一に分散した溶着金属が得られ、HV1000以上の高硬度で極めて安定しています。

## 作業要領

- (1)300℃以上の予熱が必要で、溶接後はできるだけ徐冷し、できれば600℃程度の後熱処理が望まれます。
- (2)多層盛は避け、格子状や筋状に肉盛溶接してください。
- (3)溶接棒は使用前に80～100℃で30分間、再乾燥してください。

## 溶着金属の化学成分一例 (%)

| WC+W <sub>2</sub> C | Cr-C | Fe |
|---------------------|------|----|
| 75                  | 10   | 残  |

## 溶着金属の硬さ一例

| 溶接条件          | HV        |
|---------------|-----------|
| 予熱、パス間 300℃以上 | 1000～1200 |

## 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)  | 5.0     | 6.0     |
| 棒長 (mm)  | 300     | 300     |
| 電流範囲 (A) | 150～180 | 180～210 |