

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+W₂C)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 ₂ 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