

## 衝撃摩耗用

## 用途

高マンガン鋼、防弾鋼、特殊鋼の溶接および異種金属間の溶接。レールクロッシング、クラッシャーなどの肉盛溶接。

## 使用特性

溶着金属は16Cr-16Mn-2Niのオーステナイト組織で、強度と靱性および加工硬化性に優れています。高マンガン鋼や異種金属間の溶接にも適しています。

## 作業要領

- (1)高マンガン鋼の溶接では、予熱は行わず、パス間温度は常温以下を守り、連続溶接は水冷しながら行ってください。
- (2)高炭素鋼、低合金鋼、特殊鋼の溶接の場合は200℃以上の予熱が必要です。
- (3)溶接棒は使用前に200～250℃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    | Ni   | Cr    |
|------|------|-------|------|-------|
| 0.15 | 0.86 | 16.21 | 2.33 | 15.39 |

## 溶着金属の硬さ一例

| 条 件   | HV      | HRC         | HS    |
|-------|---------|-------------|-------|
| 溶接のまま | 180～220 | (HRB 87～95) | 26～32 |
| 加工硬化後 | 350～450 | 35～45       | 47～60 |

## 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    | 350     | 350     | 350     |
| 電流範囲 (A) | 80～120 | 110～150 | 140～180 | 170～210 |