

## 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