

KSW

高温衝撃摩耗用

用途

熱間ロール、ダイス、シャー、トンゲポンチなどの肉盛溶接。

使用特性

溶着金属は18Cr-8Ni-9Wのオーステナイト系組織で靱性がよく、高温における硬度の低下が少ないので高温衝撃摩耗に最適です。

作業要領

- (1)一般的に予熱は要りませんが、高炭素鋼や合金工具鋼の肉盛溶接には200℃以上の予熱を行い、溶接後は徐冷をしてください。
- (2)溶接棒は使用前に200℃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	W
0.12	1.28	1.42	8.48	18.25	9.08

溶着金属の硬さ一例

溶接条件	HV	HRB	HS
予熱、パス間 150℃以下	180～220	87～95	26～32

溶着金属の高温硬さ一例

測定温度℃	400	500	600	700	800
HV	172	170	163	152	150

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	400
電流範囲 (A)	80～120	110～160	150～200	180～230