

KSW-2, KSW-2R

端面色別 黄色、黄色
側面色別 赤色、-

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、鍛造金型などの肉盛溶接。

使用特性

溶着金属は18Cr-8Niのオーステナイト系組織にWやMoを含有させた高温衝撃摩耗用の肉盛溶接棒で韌性に富み高温硬度が優れています。

KSW-2は溶接性の良好な低水素系、KSW-2Rはとくに作業性に重点をおいたライムチタニヤ系溶接棒です。

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℃以上の予熱と層間温度を守り、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	Mo	W
0.28	0.39	1.31	8.75	17.58	3.56	4.75

溶着金属の硬さ一例

溶接条件	HV	HRB	HS
予熱、パス間 150℃以下	230～260	98～100	34～37

溶着金属の高温硬さ一例

測定温度℃	400	500	600	700	800
HV	250	230	220	200	185

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