

# KH-13CRS

高温耐食耐摩耗用

JIS DF4A-450-B

端面色別 紫色

側面色別 黒色

## 用途

バルブシート、タービン、プロペラー、金型などの肉盛溶接。

## 使用特性

13Cr鋼系の耐熱耐食耐摩耗用の溶接棒で、NiとMoが添加され、マルテンサイトに少量のフェライトを含んだ混合組織の溶着金属が得られます。耐ワレ性が良好で、400℃位までの高温域での使用に耐えます。

## 作業要領

- (1)高炭素鋼や低合金鋼、特殊鋼など硬化性の強い材料への肉盛には、200℃程の予熱、パス間温度の保持と500～600℃の後熱処理を行ってください。
- (2)溶接棒は使用前に250～300℃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
0.15	0.46	0.52	1.51	12.66	1.18

## 溶着金属の硬さ一例

	HV	HRC	HS
溶接のまま	450～490	45～48	60～65
550℃ × 2hr SR	320～350	32～35	45～48

## 溶着金属の高温硬さ

測定温度℃	200	300	400	500
HV	420	390	340	250

## 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	110～150	150～200	200～250