

KH-30CRL

AWS EFeCr-A5
端面色別 白色

耐熱耐食耐摩耗用

用途

高温高压バルブ、熱間金型、シャー、ショベル、ブルドーザー部品などの肉盛溶接。

使用特性

比較的低炭素でNi、Moを含む高クロム鋳鉄系の溶着金属が得られ、ワレ感受性が低く、耐熱耐食耐摩耗性に優れています。ライムチタニヤ系の溶接棒で、作業性が良好で、ステライトの代用としても使用できます。

作業要領

- (1)予熱、層間温度は300℃以上が必要で、溶接後は予熱より100℃位高い温度に再加熱した後、徐冷し、できれば600℃程度の後熱処理を行ってください。
- (2)高炭素鋼、低合金鋼、特殊鋼など硬化性の強い材料への肉盛の場合、オースナイト系ステンレス鋼溶接棒（KS-309など）で下盛りすればワレ防止に効果的です。
- (3)溶接棒は使用前に300～350℃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
1.98	0.63	1.25	4.71	28.73	1.87

溶着金属の硬さ一例

溶接条件	HV	HRC	HS
予熱、パス間 300℃以上	450～510	45～50	60～67

溶着金属の高温硬さ一例

測定温度℃	300	400	500	600
HV	375	340	300	265

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
棒長（mm）	350	400	400
電流範囲（A）	80～130	130～180	180～230