

KH-32CR, KH-32CRS

高温耐食耐摩耗、エロージョン摩耗用

JIS	DFCrA-700-B、DFCrA-700-BR
端面色別	青色、青色
側面色別	—、白色

用途

サンドブラスト、ミキサープレード、ポンプケーシング、ポンプインペラー、クラッシュなどの肉盛溶接。

使用特性

30%以上のクロムカーバイドを分散させた高クロム鋳鉄系の溶着金属が得られ、高硬度で更に優れた耐熱耐食耐摩耗性ならびに耐エロージョン摩耗性を示します。KH-32CRSは溶接作業性が良好なライムチタニヤ系被覆アーク溶接棒です。

作業要領

- (1)予熱、パス間温度は300℃以上が必要で、溶接後はできるだけ徐冷し、600℃程度の後熱処理を行ったほうがよい結果が得られます。
- (2)高マンガン鋼や高炭素鋼、低合金鋼など硬化性の強い材料への肉盛の場合はオーステナイト系ステンレス鋼溶接棒（KS-309）で下盛すれば溶着金属の剥離防止に効果があります。
- (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	Cr
KH-32CR	5.33	0.58	0.76	32.43
KH-32CRS	4.37	1.14	1.05	32.20

溶着金属の硬さ一例

	HV	HRC	HS
KH-32CR	780～840	63～65	87～91
KH-32CRS	700～780	60～63	81～87

溶着金属の高温硬さ一例（KH-32CR）

測定温度℃	300	400	500	600	700
HV	710	680	640	580	490

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、350	450、350
電流範囲（A）	80～130	130～180	180～230