

# 硬化肉盛用被覆アーク溶接棒

銘柄	該当規格 JIS AWS	端面色別	使用特性 および 用途	溶着金属の化学成分一例 (%)										溶着金属の機械的性質			棒径 (mm)	
				Co	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Fe	W	引張強さ MPa	伸び %	溶着金属の硬さ			
															HV	HRC		HS
<b>KST-25</b>			Co-Ni-Cr-W系コバルト基合金の被覆アーク溶接棒で高温強度と耐酸化性に優れ、室温に於ける湿塩素および塩酸や硝酸、硫酸に対しても良好な耐食性を示します。  ヘインズアロイNo.25の溶接。 高温タービン、高温炉材部品の肉盛溶接。	残	0.08	0.25	1.55	9.79	20.02	—	2.84	15.06	920	35				3.2 4.0 5.0
<b>KST-50</b>			Co-Cr-Fe系コバルト基合金 (UMCo50) の被覆アーク溶接棒で、耐熱耐酸化性、耐衝撃性、耐ヒートクラック性に優れ、融点が高くステライトより更に高温域での使用に耐えます。 サルファーアタックやバナジウムアタックなど高温腐食に対しても良好な性能を示します。 火力発電所部品、燃焼炉部品、鍛造金型、熱間シャーなどの肉盛溶接。	残	0.09	0.67	1.22	2.03	28.69	2.95	23.90	—	560	26	200 ∩ 240	HRB 90 ∩ 98	29 ∩ 34	4.0 5.0
<b>NCB-5</b>		黄	耐熱耐食耐摩耗性の大変優れたNi-Cr-Si-B系自溶性合金 (コルモノイ) の被覆アーク溶接棒で、硬度が高く耐摩耗性は抜群ですが、靱性が劣りますので施工に注意してください。 NCB-5はHV500程度、NCB-6はHV600程度の硬度が得られます。	—	0.48	3.50	0.20	残	15.21	—	4.03	B: 3.78			450 ∩ 500	45 ∩ 50	60 ∩ 67	4.0 5.0
<b>NCB-6</b>	ENiCr-C	赤	予熱温度は300℃以上が必要で、溶接後は600℃位に再加熱した後、徐冷してください。高炭素鋼、低合金鋼、特殊鋼への肉盛の場合、オーステナイト系ステンレス鋼 (KS-309) で下盛してください。  コンクリートミキサー、スクリーコンベヤー、スピードマラーなどの肉盛溶接。	—	0.58	3.78	0.15	残	16.35	—	4.06	B: 2.59			600 ∩ 700	55 ∩ 60	74 ∩ 81	4.0 5.0