

CH-350, CH-400

J I S YF2A-C-350、YF2A-C-400
AWS ERFe-1 、ERFe-1

金属間摩耗用

用 途

クレーンタイヤ、ロール、ギヤー、ブルドーザ部品などの肉盛溶接。

使用特性

ビッカース硬さ350～400程度のソルバイト組織の溶着金属が得られるCO₂溶接用フラックス入りワイヤで、耐ワレ性と靱性に優れ、金属間摩耗部の肉盛溶接に適しています。機械加工が容易で、加工後の焼入れが可能です。

作業要領

- (1)CO₂溶接機を用い、シールドガスは炭酸ガスを使用してください。
ガス流量は15～25 ℓ / minが標準です。
- (2)大型母材や高炭素鋼、低合金鋼などの肉盛溶接の場合は、150℃以上の予熱とパス間温度の保持が必要で、溶接後は徐冷を行ってください。
- (3)ソリッドワイヤでは一般に前進法で溶接を行いますが、フラックス入りワイヤではスラッグの巻込みを防止するため後退法で溶接してください。

溶着金属の化学成分一例 (%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	V
CH-350	0.15	0.66	1.49	1.37	0.43	—
CH-400	0.14	0.51	1.27	2.52	0.56	0.35

溶着金属の硬さ一例

	熱処理条件	HV	HRC	HS
CH-350	溶接のまま	340～370	34～38	47～51
	600℃ × 2hr SR	310～330	31～33	43～46
	900℃ 油焼入れ	450～500	45～49	60～66
CH-400	溶接のまま	390～420	41～43	55～57
	580℃ × 2hr SR	380～400	39～41	52～55
	600℃ × 2hr SR	360～380	37～39	50～52

溶接ワイヤの寸法と適正溶接条件 (DCワイヤ)

ワイヤ径 (mm)	溶接電流 (Amp)	溶接電圧 (V)	ワイヤ突出長さ (mm)
1.2	150～300	25～35	15～20
1.6	200～400	25～35	20～25