

CH-450, CH-450L

J I S YF2A-C-450、YF3B-C-450
AWS ERFe-2 、ERFe-2

金属間摩耗、軽土砂摩耗用

用途

ブルドーザ部品、鍛造機械部品、金型などの肉盛溶接。

使用特性

HV450程度の硬さで、耐ワレ性と靱性に優れた溶着金属層が得られるCO₂溶接用フラックス入りワイヤで、重荷重金属間摩耗と軽度の土砂摩耗に適しています。機械加工はやや困難ですが、超硬工具で可能です。

CH-450Lは低炭素高クロム型の改良品でさらに優れた靱性と耐食性を示します。

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)一般に200℃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-450	0.21	0.77	1.61	2.71	0.56	0.33
CH-450L	0.14	0.39	0.54	5.05	1.19	0.13

溶着金属の硬さ一例

	熱処理条件	HV	HRC	HS
	溶接のまま	450～480	45～48	60～64
CH-450	600℃ × 2hr SR	410～440	42～45	56～58
	溶接のまま	420～440	43～45	57～60
CH-450L	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ワイヤ十)

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