

## 金属間摩耗、土砂摩耗用

## 用途

ブルドーザ部品、バケットエッジ、ディッパージェットなど土木建設機械部品の肉盛溶接。

## 使用特性

マルテンサイト組織の溶着金属が得られるCO<sub>2</sub>溶接用フラックス入りワイヤで、溶接のままでHV600程度の安定した硬度と靱性を示し、軽衝撃摩耗と土砂摩耗をうける部品の肉盛溶接に適しています。

溶接のままでは機械加工はできません。

## 作業要領

- (1)CO<sub>2</sub>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250℃以上の予熱とパス間温度の保持が必要で、溶接後は500～600℃の後熱処理が望まれます。
- (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
CH-600	0.33	0.60	1.51	5.46	2.45

## 溶着金属の硬さ一例

	熱処理条件	HV	HRC	HS
CH-600	溶接のまま	590～620	54～57	72～77
	600℃ × 2hr SR	460～490	46～48	62～65

## 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