CH-700, CH-700L

JIS　YF3B-C-700、YF3B-C-700
AWS　ERFe-3　　、ERFe-3

土砂摩耗用

用　途

ポンプケーシング、インペラー、スクリュウコンベヤー、ディッパーティース、破砕機など土木建設機械、環境処理設備機械の肉盛溶接。

使用特性

HV700程度の高硬度のマルテンサイト組織の溶着金属が得られるCO_2溶接用フラックス入りワイヤで、激しい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。
CH-700Lは耐ワレ性と耐衝撃性を改善したタイプで金属間衝撃摩耗にも適しています。

作業要領

(1)CO_2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15～25ℓ／minが標準です。
(2)一般に300℃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-700	0.62	0.70	1.23	5.43	1.57
CH-700L	0.42	0.96	1.02	7.52	0.69

溶着金属の硬さ一例

	熱処理条件	HV	HRC	HS
CH-700	溶接のまま	670～720	59～61	79～83
	600℃ × 2hr SR	480～530	47～51	63～68
CH-700L	溶接のまま	650～700	58～60	78～81
	600℃ × 2hr SR	450～480	45～48	60～65

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