

CH-800, CH-800W

J I S YF3B-C-800、YF3B-C-800

土砂摩耗用

用途

ポンプケーシング、インペラー、クラッシャー、ホッパーブレードなどの肉盛溶接。

使用特性

クロム、モリブデン、タングステンの炭化物や硼化物を含む極めて硬いマルテンサ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、衝撃の少ない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HV800程度の高硬度が得られ、機械加工はできません。

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	W	B
CH-800	0.87	1.02	0.95	8.04	0.54	-	0.46
CH-800W	0.62	0.90	1.58	5.18	2.09	2.32	0.38

溶着金属の硬さ一例

	熱処理条件	HV	HRC	HS
	溶接のまま	740~800	62~64	84~88
CH-800	600℃ × 2hr SR	480~530	48~51	64~68
	溶接のまま	700~760	60~63	81~86
CH-800W	600℃ × 2hr SR	540~600	52~55	69~74

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