

CH-900, CH-950, CH-1000N

激しい土砂摩耗用

用途

カッターナイフ、インペラー、サンドブラスト、ミキサーブレードなどの肉盛溶接。

使用特性

多量のタングステンカーバイドを分散させた溶着金属が得られるフラックス入り溶接ワイヤで、高硬度で衝撃の少ない土砂摩耗に極めて優れた耐摩耗性を示します。

CH-1000Nはニッケルベースの地金にタングステンカーバイドを分散させた溶着金属が得られ、耐亀裂性が良好で衝撃を伴う激しい摩耗や耐熱耐摩耗性に優れています。

CH-900はタングステンカーバイドの分散はやや少なくなりますが、1.2φの細径ワイヤの製造も可能です。

作業要領

- (1) CO₂溶接機を用い、シールドガスはアルゴンまたは(Ar+20%CO₂)の混合ガスを使用してください。
- (2) 300℃以上の予熱を行ってください。
- (3) 一般に多層盛は避け、格子状や筋状に肉盛してください。

溶着金属の化学成分一例 (%)

| | C | Si | Mn | Cr | W |
|----------|------|------|------|------|-------|
| CH-900 | 2.70 | 0.24 | 1.50 | 7.44 | 29.70 |
| CH-950 | 3.15 | 3.59 | 2.05 | - | 53.28 |
| CH-1000N | 2.73 | 1.36 | 0.30 | 1.95 | 47.20 |

溶着金属の硬さ一例

| | HV | HRC | HS |
|----------|----------|------|------|
| CH-900 | 700～1000 | 60以上 | 80以上 |
| CH-950 | 700～1000 | 60以上 | 80以上 |
| CH-1000N | 700～1000 | 60以上 | 80以上 |

溶接ワイヤーのサイズと適正溶接条件 (DCワイヤー +)

| 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 (CH-900) | 150～300 | 25～35 | 15～20 |
| 1.6 (CH-950, CH-1000N) | 200～350 | 25～35 | 20～25 |