

CH-132, CH-1321

JIS YF4A-C-350

耐熱耐食耐摩耗用

用途

バルブ、水車ランナー、船用プロペラ、製鋼用圧延ロール、ガイドロールなどの肉盛溶接。

使用特性

13Cr-2Ni、13Cr-2Ni-Mo系の安定したマルテンサイト組織の溶着金属が得られるフラックス入り溶接ワイヤで、耐ワレ性と耐焼戻し脆性が良好で、耐熱耐ヒートクラック性および耐食耐摩耗性に優れています。

作業要領

- CO₂溶接機を用い、シールドガスは炭酸ガスまたは混合ガスを使用してください。ガス流量は15～25 ℓ/minが適当です。
- 一般に200～250℃の予熱とパス間温度の保持が必要で、Niを含む13Cr鋼の溶接では600℃程度の後熱処理が望まれます。
- 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	Ni	Cr	Mo
CH-132	0.04	0.35	0.97	1.83	12.21	—
CH-1321	0.04	0.39	0.46	2.14	12.32	1.07

溶着金属の機械的性質一例 (600℃×2hr SR→空冷)

	引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び (%)
CH-132	856	820	15
CH-1321	875	838	15

溶着金属の硬さ一例

	熱処理条件	HV	HRC	HS
CH-132	溶接のまま	340～360	34～37	47～50
	600℃×2hr SR	250～270	22～26	36～38
CH-1321	溶接のまま	340～360	34～37	47～50
	600℃×2hr SR	260～280	24～27	37～40

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