

# CH-134, CH-1341, CH-1341H

J I S YF4A-C-350

## 耐熱耐食耐摩耗用

### 用途

バルブ、水力タービン、製鋼連続製造用ロール、圧延ロール、搬送ロールなどの肉盛溶接。

### 使用特性

13Cr-4Ni、13Cr-4Ni-Mo系で少量の残留オーステナイトを含むマルテンサイト組織の溶着金属が得られる炭酸ガスアーク溶接用フラックス入りワイヤーで、耐ワレ性と耐焼戻し脆性に優れています。耐熱、耐ヒートクラック性が良好で、エロージョンやキャビテーションにも強く、優れた耐食耐摩耗性を発揮します。

### 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または(Ar+CO<sub>2</sub>)混合ガスを使用してください。  
ガス流量は15~25l/minが適当です。
- (2) 200~250℃の予熱とパス間温度の保持が必要で、600℃程度の後熱処理が望まれます。
- (3) スラッグの巻き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 (%)

	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
CH-134	0.04	0.35	0.51	4.02	12.48	-
CH-1341	0.04	0.38	0.49	4.23	12.44	0.97
CH-1341H	0.10	0.28	0.61	4.08	12.24	0.68

### 溶着金属の機械的性質一例 (600℃ X 2hr SR→AC)

	引張強さ (MPa)	0.2%耐力 (MPa)	伸び <sup>a</sup> (%)
CH-1341	960	810	18

### 溶着金属の硬さ一例

	熱処理条件	HV	HRC	HS
CH-134	溶接のまま	340~370	34~38	47~51
	600℃×2hr SR	260~280	24~27	37~40
CH-1341	溶接のまま	350~380	35~39	48~52
	600℃×2hr SR	270~290	26~29	38~41
CH-1341H	溶接のまま	400~450	41~45	51~61
	600℃×2hr SR	290~310	27~31	40~42

### 溶接ワイヤーの寸法と適正電流範囲 (DCワイヤ +)

ワイヤー径 (mm)	溶接電流 (Amp)	溶接電圧 (V)	ワイヤー突出長さ (mm)
1.2	150~300	25~35	15~20
1.6	200~400	25~35	20~25