

CH-1351, CH-1361

J I S YF4A-C-350

耐熱耐食耐摩耗用

用途

バルブ、ポンプ、水力ランナー、各種ロールなどの肉盛溶接。

使用特性

13Cr-5Ni-Moおよび13Cr-6Ni-1Mo系の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、耐ワレ性や靱性に優れた耐熱耐食耐摩耗用のフラックス入り溶接ワイヤで、Ni量が多いためとくに耐食性が良好です。

作業要領

- (1)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15～25ℓ/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、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。
- (3)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-1351	0.04	0.35	0.44	4.93	12.04	0.90
CH-1361	0.04	0.40	0.45	5.95	12.32	0.96

溶着金属の硬さ一例

	熱処理条件	HV	HRC	HS
CH-1351	溶接のまま	350～370	35～38	48～51
	550℃ × 2hr SR	270～280	26～27	38～40
CH-1361	溶接のまま	360～390	36～40	50～54
	550℃ × 2hr SR	280～300	27～30	40～42

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