硬化肉盛用MAG、MIG溶接フラックス入りワイヤ

銘柄	該当規格 JIS	使用特性 および 用途	ワイヤ径（mm）	シールドガス		溶着金属の化学成分一例（%）							溶着金属の物理的性質一例									
													溶接のまま					後熱処理後				
						C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	その他	引張強さ MPa	伸び %	硬度 HV	硬度 HRC	硬度 HS	引張強さ MPa	伸び %	硬度 HV	硬度 HRC	硬度 HS
KHT-1FCW 耐熱耐衝撃摩耗用		耐ワレ性と靱性が良好で、耐熱耐衝撃摩耗に優れた溶着金属が得られるCO_2溶接用フラックス入りワイヤで、500℃までは焼戻しによる軟化抵抗が大きく、550℃位の時効処理を行えば硬度が増加します。耐ヒートクラック性も優れていますので熱間鍛造用治工具や金型の肉盛溶接に適しています。 予熱とパス間温度は250℃以上が必要で溶接後はワレ防止のため徐冷を行い、500～600℃の熱処理が望まれます。 熱間鍛造治工具類、金型などの肉盛溶接。	1.2 1.6	CO_2		0.11	0.52	0.98	3.14	0.46	3.16					360 ～380	37 ～39	50 ～52	550℃ × 2hr SR		380 ～400	39 ～41	52 ～55
KHT-2FCW 耐熱耐衝撃摩耗用			1.2 1.6			0.17	0.55	1.20	3.31	1.86	0.75				420 ～440	43 ～45	57 ～59	600℃ × 2hr SR 1.225	12	370 ～390	38 ～41	51 ～53
FT-350FCW **(FT-350MIX)** 耐熱耐衝撃摩耗用	YF2A-C-400	耐ワレ性と靱性に優れたCr−Mo系溶着金属が得られる耐熱耐衝撃摩耗用のフラックス入り溶接ワイヤで、耐ヒートクラック性も良好ですので熱間鍛造用治工具や金型の肉盛溶接に適しています。 FT-350FCWは炭酸ガス用で作業性に優れ、FT-350MIXは混合ガス用メタルコアードワイヤで高能率の溶接が可能です。 250℃以上予熱とパス間温度ならびに600℃程度の後熱処理が望まれます。	1.2 1.6	CO_2 または Ar + 20% CO_2		0.13	0.57	1.78		2.18	1.04				410 ～430	42 ～44	56 ～58	580℃ × 2hr SR 1,146	18	400 ～430	41 ～44	55 ～58
FT-400FCW **(FT-400MIX)** 高温衝撃摩耗用		合金工具鋼SKT 4に相当する溶着金属が得られるフラックス入り溶接ワイヤで、炭素含有量を低く抑えてあるため、耐ワレ性と靱性、耐ヒートクラック性が良好で熱間での耐衝撃摩耗に優れた性能を発揮します。 FT-400FCW、FT-400MIXはHV400程度の硬度が得られ、ワレ補修や下盛材としても使用できます。 FT-450FCW、FT-450MIXはHV450程度の硬度が得られ、耐熱耐衝撃摩耗用の上盛材として適しています。 FT-400FCW、FT-450FCWは炭酸ガス用のルチールタイプで作業性が良好で、FT-400MIX、FT-450MIXは混合ガス用のメタルコアードタイプで作業能率に優れています。 予熱とパス間温度は250℃以上が必要で溶接後はワレ防止のため徐冷を行い、500～600℃の熱処理が望まれます。 熱間鍛造治工具類や金型などの肉盛溶接。	1.2 1.6			0.07	0.59	2.10	2.23	2.60	0.96	V 0.28			400 ～430	41 ～44	55 ～58	600℃ × 2hr SR 1,216	16	350 ～380	35 ～39	48 ～52
FT-450FCW **(FT-450MIX)** 高温衝撃摩耗用			1.2 1.6			0.18	0.59	1.13	1.68	2.02	0.97	V 0.16			420 ～450	43 ～45	57 ～60	600℃ × 2hr SR 1,265	12	380 ～400	39 ～41	52 ～55

硬化肉盛用MAG、MIG溶接フラックス入りワイヤ