

# CH-30CRL

J I S YFCrA-C-600  
AWS ERFcCr-A5

## 激しい土砂摩耗用

### 用途

ポンプケーシング、ショベル、バケット、クラッシャー、ミキサーブレードなどの肉盛溶接。

### 使用特性

25%Cr 鑄鉄系の溶着金属が得られるCO<sub>2</sub>溶接用フラックス入りワイヤで、炭素含有量が比較的少ないためワレ感受性が低く、耐熱耐食耐摩耗性に優れています。

### 作業要領

- CO<sub>2</sub>溶接機を用い、シールドガスは炭酸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。
- 予熱、パス間温度は250℃以上が必要で、溶接後はできるだけ徐冷し、600℃程度の後熱処理が望まれます。
- 高クロム鑄鉄系のフラックス入りワイヤはスラッグの発生量が極めて少ないため、溶接は前進法でも後退法でも可能です。

### 溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Cr
3.95	1.27	0.35	25.40

### 溶着金属の硬さ一例

HV	HRC	HS
570~630	54~57	71~76

### 溶接ワイヤの寸法と適正溶接条件 (DCワイヤ)

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	26~36	15~20
1.6	200~400	26~38	20~25