

CH-30CR, CH-32CR

JIS YFCrA-C-700、YFCrA-C-700
AWS ERFcCr-A9、ERFecCr-A9

耐熱耐食耐摩耗用、耐エロージョン摩耗用

用途

ポンプケーシング、インペラブレード、ミキサブレード、スクリュウコンベアー、クラッシュなどの肉盛溶接。

使用特性

高クロム鑄鉄系のフラックス入りワイヤで、溶着金属に多量のクロムカーバイドが分散しているため高硬度で耐熱耐食耐摩耗に優れ、耐エロージョン摩耗に適しています。

作業要領

- (1)CO₂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。
- (2)予熱、パス間温度は高い方がよく、一般的に300℃以上が必要で、溶接後はできるだけ徐冷し、600℃程度の後熱処理を行ってください。
- (3)高マンガ鋼、高炭素鋼、低合金鋼、特殊鋼など硬化性の強い材料へ肉盛する場合、オーステナイト系ステンレス鋼溶接ワイヤ（CS-309L）で下盛すれば、剥離防止に効果があります。
- (4)一般的に多層盛は避け、格子状や筋状に肉盛しても効果があります。

溶着金属の化学成分一例（％）

	C	Si	Mn	Cr
CH-30CR	5.05	1.02	0.42	25.63
CH-32CR	5.35	0.58	0.74	31.93

溶着金属の硬さ一例

	HV	HRC	HS
CH-30CR	670~740	59~62	80~84
CH-32CR	690~780	60~63	80~87

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