

CH-30CRN, CH-30CRB JIS YFCrA-C-800, YFCrA-C-800

耐熱耐食耐摩耗、エロージョン摩耗用

用途

インペラブレード、ミキサーブレード、ホッパー、クラッシャなどの肉盛溶接。

使用特性

高クロム鋳鉄系の溶着金属が得られる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とニオブカーバイドあるいは硼化物を含み、高温での耐食耐摩耗性と耐エロージョン摩耗性に優れています。

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)高マンガング鋼、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	Mo	Nb	B
CH-30CRN	5.23	1.29	0.46	25.16	—	5.34	—
CH-32CRB	5.18	0.73	0.32	25.25	1.19	1.68	0.21

溶着金属の硬さ一例

	HV	HRC	HS
CH-30CRN	750~830	62~65	86~90
CH-32CRB	740~800	62~64	84~88

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