

# CH-30CRV

J I S 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、溶着金属は多量のクロムカーバイドにモリブデンとバナジウムの複合炭化物を含むため結晶粒が微細化し、安定した高硬度と高温での耐食耐摩耗性や耐エロージョン摩耗性を発揮します。

### 作業要領

- (1)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15~20 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	V	B
5.17	1.05	0.41	25.12	1.52	3.06	0.29

### 溶着金属の硬さ一例

HV	HRC	HS
760~860	62~66	86~92

### 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

硬化肉盛用炭酸ガスアーク溶接フラックス入りワイヤ