

## 耐熱耐食耐摩耗用、耐エロージョン摩耗用

## 用途

サンドブラスト、ポンプケーシング、ミキサーブレード、インペラーブレード、クラッシャーなどの肉盛溶接。

## 使用特性

高クロム鋳鉄系の溶着金属が得られるCO<sub>2</sub>溶接用フラックス入りワイヤで、微細化した多量のクロムカーバイドの他、Mo、W、V、Nbの複合炭化物を含むため高温硬度が高く、耐熱耐食耐摩耗性および耐エロージョン摩耗に適しています。

## 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。
- 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の肉盛溶接の場合、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、剥離の防止に効果があります。
- 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	W	V	Nb
5.18	1.57	0.40	24.46	0.49	3.29	0.47	3.41

## 溶着金属の硬さ一例

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

## 溶着金属の高温硬さ一例

測定温度℃	300	400	500	600	700
HV	750	725	680	650	530

## 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