

## 耐熱耐食耐摩耗用、耐エロージョン用

## 用途

サンドブラスト、ホッパーブレード、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

微細化したクロムカーバイトと多量のMo、W、V、Nbの複合炭化物を含む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、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高クロム鋳鉄系の肉盛材料では最も優れた性能を発揮します。

## 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
5.26	1.27	0.45	21.75	5.14	1.72	1.26	5.74

## 溶着金属の硬さ一例

HV	HRC	HS
830～940	65～68	91～97

## 溶着金属の高温硬さ一例

測定温度℃	300	400	500	600	700
HV	740	730	705	680	610

## 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）
1.6	200～400	26～38	20～25