

硬化肉盛用セルフシールドアーク溶接フラックス入り

ワイヤ (ACまたはDCワイヤ十)

銘柄	該当規格 JIS	使用特性 および 用途	溶着金属の化学成分一例 (%)							溶着金属硬さ一例 (溶接のまま)			製造寸法 (mm)	溶接電流 (Amp)	溶接電圧 (V)	
			C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo		HV	HRC	HS				
NGH-20CR	YFCrA-600-S	<p>高クロム鋳鉄系の溶着金属が得られるセルフシールドアーク溶接用フラックス入りワイヤで、炭素含有量が比較的小さいため高クロム鋳鉄系の中ではワレ感受性が低く、軽度の衝撃摩耗にも適用できます。</p> <p>予熱、パス間温度は250℃以上が必要で、溶接後は徐冷してください。</p> <p>ブルドーザーやショベルなど土木建設機械部品などの肉盛溶接。</p>	3.30	0.87	1.66		22.31				580~630	54~57	72~76			
NGH-25CR	YFCrA-700-S	<p>高クロム鋳鉄系のセルフシールドアーク溶接用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を含み高硬度で、耐エロージョン摩耗や高温での耐熱耐食耐摩耗性に優れています。</p> <p>屋外での高能率半自動溶接が可能です。</p>	5.41	1.02	1.67		23.86				700~780	60~63	81~87			
NGH-30CR	YFCrA-700-S	<p>予熱、パス間温度は高い方がよく、通常300℃以上が必要です。</p> <p>溶接後は徐冷し、600℃程度の後熱処理が望まれます。</p> <p>一般的に多層盛は避け、格子状や筋状に肉盛しても効果的です。</p> <p>ポンプケーシング、インペラーブレード、ミキサーブレード、クラッシャーなどの肉盛溶接。</p>	5.35	1.35	0.83		30.64				700~780	60~63	81~87	3.2	300~450	30~35
NGH-30CRN	YFCrA-800-S	<p>ニオブを含む高クロム鋳鉄系の溶着金属が得られるセルフシールドアーク溶接用でフラックス入りワイヤで、600℃位の高温まで硬度の低下が少ないため、高温での耐熱耐食耐摩耗性ならびに耐エロージョン摩耗に優れた性能を示します。</p> <p>300℃以上の予熱、パス間温度が必要で、多層盛は避け、格子状や筋状に肉盛してください。</p> <p>インペラーブレード、ミキサーブレード、クラッシャーなどの肉盛溶接。</p>	5.48	1.22	1.67		23.80			Nb 4.88	720~840	61~65	83~91			
NGH-30CRZ	YFCrA-800-S	<p>Nb、Mo、W、Vを含む高クロム鋳鉄系の溶着金属が得られるセルフシールドアーク溶接用フラックス入りワイヤで、多量の微細化した複合炭化物が析出しているため高温硬度や耐エロージョン摩耗に優れた耐熱耐食耐摩耗性を発揮します。</p> <p>300℃以上の予熱、パス間温度が必要で、多層盛は避け、格子状や筋状に肉盛してください。</p> <p>インペラーブレード、ミキサーブレード、クラッシャーなどの肉盛溶接。</p>	5.50	0.62	0.68		21.30	5.18	2.07	W 1.55 Nb 6.71	800~900	64~67	88~95			

硬化肉盛用セルフシールドアーク溶接フラックス入りワイヤ (ACまたはDCワイヤ十)

硬化肉盛用セルフシールドアーク溶接フラックス入りワイヤ (ACまたはDCワイヤ十)