

硬化肉盛用TIG溶接棒

銘柄	該当規格 JIS AWS	端面 色別	使用特性 および 用途	溶接棒の化学成分一例 (%)										溶着金属硬さ一例			製造寸法 (mm)		
				C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	W				HV	HRC	HS			
KH-450R	ERFe-2	灰	ピッカース硬さ450程度の溶着金属が得られるTIG用溶接棒で、耐熱性に優れ溶接後の熱処理に対しても軟化が少なく、硬度が安定しています。 窒化処理により、表面硬度を上げることが可能です。 一般的には、150℃以上の予熱が必要です。 プラスチック成型機のスクリュー、鍛造金型などの肉盛溶接。	0.26	0.78	2.25		2.24	0.75	0.34						溶接のまま 450 ~500 600℃ 焼戻し処理 370 ~420	45~49 60~66 38~43 51~57		1.6 2.4 3.2
KH-650R	ERFe-3	黒	耐熱鋼SUH1、SUH11に相当するTIG用溶接棒で、溶接のままHV650程度の高硬度が得られます。 耐ワレ性と靱性がすぐれているため、冷間および熱間における耐衝撃摩耗に適しています。 一般に200℃以上の予熱とパス間温度の保持が必要です。 打抜型、シャー、ダイス、鍛造金型などの肉盛溶接。	0.48	1.79	0.44		7.92								溶接のまま 580 ~650	54~58 72~78		1.6 2.0 2.4 3.2
KH-600ZR		すみれ	予熱が十分に、あるいは下盛溶接ができない焼入硬化部の肉盛補修に適したTIG溶接棒で、耐ワレ性が良好で、常温から高温域での耐衝撃摩耗に優れています。 材質や形状により、100~300℃の予熱を行ってください。 SKD11など工具鋼の焼入金型、ダイスの肉盛補修溶接。	0.38	0.46	0.05	0.10	8.70	1.23	9.95						溶接のまま 640 ~680 580℃ × 2hr SR 530 ~560	57~59 77~80 51~53 68~71		1.6 2.0 2.4 3.2
KS-420R	YS420 ER420		高炭素13%Crのマルテンサイト系ステンレス鋼。 自硬性が大きく、溶接のままHV500以上の硬度が得られ、耐熱性と耐食性も良好です。 一般に200℃以上の予熱が必要です。 バルブ、プレス金型、シャーなどの肉盛溶接。 PD555やHPM38など耐食鏡面仕上げ用プラスチック金型の肉盛溶接。	0.30 } 0.40	≤0.5	≤0.6	≤0.6	12.0 } 14.0	≤0.5							溶接のまま 500 ~550 600℃ × 2hr SR 330 ~360	49~53 66~71 33~36 46~50		1.2 } 5.0
KH-1341R		なし	13Cr-4Ni-Mo系のオーステナイトを含むマルテンサイト組織の溶着金属が得られるTIG用溶接棒で、耐ワレ性がよく、耐熱耐食耐摩耗性ならびに耐ヒートクラック性に優れています。 200~250℃の予熱とパス間温度の保持が必要です。 バルブ、水車ライナーなどニッケルを含む13%Cr鋼の溶接や鍛造金型の肉盛溶接。	0.04	0.33	0.48	4.33	11.93	0.51							溶接のまま 370 ~410 600℃ × 2hr SR 290 ~320	38~42 51~56 29~32 41~45		1.2 1.6 2.0 2.4 3.2 4.0 5.0