

硬化肉盛用ガスおよびTIG溶接棒 (タングステンカー

バイド、クロムカーバイド系)

銘柄	該当規格 JIS (AWS)	端面 色別	特性 および 用途	溶接棒の化学成分一例 (%)				溶着金属の硬さ一例		製造寸法 (mm)
				W ₂ C+WC	Mn	Fe		HV	HRC	
KH-950G KH-950GL KH-950GS		なし 黒 白	<p>粒状のタングステンカーバイドを多量に軟鋼パイプに詰込んだ耐摩耗用のガス溶接棒で、1層目より高い硬度が得られ、抜群の耐摩耗性を発揮します。 パイプにニッケルメッキがしてありますので、溶接棒は錆びず溶接作業性が良好です。</p> <p>ガス溶接はステライトと同様に、還元炎(1:3)を使用してください。</p> <p>KH-950Gは500～840ミクロン、KH-950GLは840～1,410ミクロンおよびKH-950GSは150～500ミクロンのタングステンカーバイド粒子を充填しています。</p> <p>ドリルビット、カッターナイフ、スピードマーラー、インペラー、ツールジョイントなどの肉盛溶接。</p>	W ₂ C+WC 55	Mn 2	Fe 残		粒子 1800以上 マトリックス 600以上	55以上	3.5 4.0 5.0 6.0
KH-950GF		桃	<p>細かい(タングステンカーバード+クロムカーバイド)を軟鋼パイプに詰込んだ耐摩耗用のガス溶接棒で、耐土砂摩耗と耐エロージョン摩耗に優れています。 溶接作業性が良好で、滑らかなビード表面が得られます。</p> <p>カッターナイフ、コンベヤースクリューなどの肉盛。</p>	W ₂ C+WC 43	Mn 2	Cr 6		粒子 1800以上 マトリックス 510以上	50以上	3.5 4.0
FCW-40R		赤	<p>タングステンカーバイド+クロムカーバイドの微細粒子を鉄ベースの地金に分散させた焼結合金の耐摩耗用ガス溶接棒で、耐土砂摩耗と耐エロージョン摩耗に優れています。 TIGまたはガス溶接を行い、ガス溶接はアセチレン過剰炎(1:2.5～3)を使用してください。 FCW-40Rは40%のタングステンカーバイドを含みます。</p> <p>カッターナイフ、削岩機、スクリューコンベヤ、送風機ブレードなどの肉盛溶接。</p>	WC+Co 45	Cr 7	Fe 残		粒子 1300以上 マトリックス 600～800	55～64	6

硬化肉盛用ガスおよびTIG溶接棒 (タングステンカーバイド、クロムカーバイド系)

硬化肉盛用ガスおよびTIG溶接棒 (タングステンカーバイド、クロムカーバイド系)