

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)
				WC	Cr	Ni (Si-B) 残		HV	HRC	
NCW-30R		白	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ニッケル地金に分散させた焼結合金の耐摩耗用ガス溶接棒で、耐食性と耐土砂摩耗、耐エロージョン摩耗に優れています。NCW-30Rは30%、NCW-50Rは50%のタングステンカーバイドを含みます。	WC 30	Cr 10	Ni (Si-B) 残		粒子 1300以上		6
NCW-50R		黄	アセチレン過剰炎(1:3)のガス溶接またはTIG溶接にて溶着してください。 カッターナイフ、スクリューコンペアーなどの肉盛溶接。	WC 50	Cr 9	Ni (Si-B) 残		マトリックス 700~750	60~63	
コンボジット-60N			タングステンカーバイド(W2C)粒を自溶性合金のマトリックスで固めた複合型のガス溶接棒で、土砂摩耗や耐エロージョン摩耗ならびに岩石やコンクリートの切削性、削孔性に優れています。タングステンカーバイド粒の大きさは通常0.7~1.4mmですが、使用目的により調整可能です。 肉盛部に自溶性合金粉末の溶射で下盛した上に、コンボジット-60Nを肉盛すれば溶着性が更に良くなります。 自溶性合金(コロモノイ)のガス溶接と同様に中性炎~弱還元炎を使用してください。 カッターナイフ、スピードマーラー、スクリューコンペアー、削岩機、ドリルビットなどの肉盛溶接。	W ₂ C 65		Ni-Cr-Si-B 残		粒子 1800以上		4 5 6 8
コンボジット-70B		桃 (1.6~3.2) 黄 (3.2~4.8) 青 (4.8~6.4) 緑 (6.4~9.5)	超硬合金の破砕粒をニッケル黄銅(洋白)のマトリックスで固めた複合型のガス溶接棒で、岩石やコンクリートの切削や削孔に優れた性能を発揮します。 超硬粒の大きさは、1.8~3.2mm、3.2~4.8mm、4.8~6.4mmの三種類がありますので使用目的により選択してください。 肉盛部に先ずNIプロンズで下盛した後、その上にコンボジット-70Bを溶着し、更にNIプロンズで超硬粒を包む様に薄く肉盛してください。 土木工事用削岩機、コンクリートカッター、ドリルビットなどの肉盛溶接。	WC+Co 70		Cu-Zn-Ni 残		粒子 1300以上		
								マトリックス 140~160	HRB 75~82	

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)