

硬化肉盛用MIG、オートTIG、レーザー溶接用ソリッドワイヤ

銘柄	該当規格 JIS (AWS)	特性 および 用途	溶接ワイヤの化学成分一例 (%)										溶着金属硬さ一例(%)			製造寸法 (mm)		
			C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	W	V	N	HV	HRC	HS				
HS-9M	ERFe-6	高速度工具鋼SKH51に相当するMIG溶接用ソリッドワイヤで、常温および高温における金属間の衝撃摩耗に優れています。 溶接のままでも高硬度と耐衝撃性が得られますが、溶接後550℃で焼き戻し処理を行うと更に性能が向上します。	0.80 } 0.90	≤0.40	≤0.40			3.80 } 4.50	4.50 } 5.50	5.50 } 6.70	1.60 } 2.20			溶接のまま	650 ~740	58~62	78~84	MIG 1.2 1.6 Laser 0.3-0.6
		500℃×5hr時効												750 ~850				
KCH-2M		鑄鉄製金型にニッケル系低温溶接棒で下盛することなく、直接肉盛できる金属間耐摩耗用のMIG溶接用ソリッドワイヤです。 1層目はオーステナイト組織で耐フレ性が良好で、2層目から硬度が高くなり3層目以上でマルテンサイト組織の安定した硬度が得られ、優れた耐摩耗性を発揮します。 100~150℃の予熱を行うとフレ防止に有効です。 鑄鉄製金型の肉盛。	0.02	0.63	1.30	6.22	5.64	0.67						1層目	250 ~370	22~38	36~51	MIG 1.2
		2層目												400 ~450				
MCM		16Cr-16Mn-2Ni系オーステナイト組織の溶着金属が得られるMIG溶接用ソリッドワイヤで、強度と靱性および加工硬化性に優れています。 オートTIG溶接用ワイヤとしても使用できます。 高マンガン鋼および高マンガン鋼と軟鋼、低合金鋼など異種金属間の溶接。 レールクロッシング、クランシャーなど耐衝撃部品の肉盛溶接。	0.06 } 0.12		17.00 } 18.00	2.00 } 3.00	16.00 } 18.00				0.10 } 0.20			溶接のまま	180 ~220	87~95 HRB	26~32	MIG 1.2 1.6
		加工硬化後												350 ~450				

硬化肉盛用MIG溶接ワイヤ

硬化肉盛用MIG溶接ワイヤ