

H-350C

JIS Z 3251 DF2A-350-B該当

金属間摩耗及び土砂摩耗用 棒端色……淡青 棒横色……白

特 長

低水素系溶接棒で、溶着金属は溶接のままでビッカース350程度の硬さとなり、一般に切削加工は可能です。適度の耐摩耗性を有し、金属間相互のすべり、回転などによる高応力摩耗部の肉盛溶接に使用します。

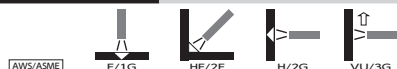
用 途

シャフト、ローラ、ブルドーザのアイドラ、スプロケットなどの肉盛溶接。

溶接施工の要点

- ①低合金鋼、高炭素鋼などに肉盛する場合は、150℃以上の予熱を行ってください。
- ②溶接棒は使用前に300～350℃で約60分乾燥してください。

溶 接 姿 勢



■溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Cr
0.16	0.43	1.32	1.55

■溶着金属の硬さ一例

溶接後 熱処理	条 件	硬 さ		
		ビッカース	ロックウェルC	ショア
溶接のまま	予熱バス間温度150℃	355	36	49
溶接のまま	予熱バス間温度300℃	325	32	45
熱処理	500℃焼きもどし	335	34	47
熱処理	600℃焼きもどし	300	30	42
熱処理	950℃水焼入れ	440	44	58

■製造寸法及び電流範囲 (AC又はDC(+))

電流範囲 (A)	下 向 立向上進	棒径(mm)	棒長(mm)	140～190	170～240	240～300	300～350
		4.0	400	170～240	240～300	300～350	—

H-500

JIS Z 3251 DF2B-500-B該当

金属間摩耗及び土砂摩耗用 棒端色……金茶 棒横色……青

特 長

低水素系溶接棒で、溶着金属はビッカース500程度の硬さとなり、マルテンサイト組織を示します。溶着金属は適度の靱性を有し、多少の応力にも耐えるので、切削加工しないで用いる金属間摩耗部及び土砂摩耗部などの肉盛溶接に使用します。

用 途

トラックリンク、ブルドーザのアイドラ、バケットリップなどの肉盛溶接。

溶接施工の要点

- ①溶接の際は、150℃以上の予熱を行ってください。また、硬化性のある母材への適用及び多層溶接の下盛には、軟鋼低水素系溶接棒を使用してください。
- ②溶接棒は使用前に300～350℃で約60分乾燥してください。

溶 接 姿 勢



■溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.34	0.76	1.13	3.06	0.44

■溶着金属の硬さの一例

溶接後 熱処理	条 件	硬 さ		
		ビッカース	ロックウェルC	ショア
溶接のまま	予熱バス間温度150℃	535	51	69
溶接のまま	予熱バス間温度300℃	505	50	67
熱処理	500℃焼きもどし	495	48	65
熱処理	600℃焼きもどし	390	40	54

■製造寸法及び電流範囲 (AC又はDC(+))

電流範囲 (A)	下 向 立向上進	棒径(mm)	棒長(mm)	90～130	140～190	170～240	240～300
		3.2	350	140～190	170～240	240～300	—