

## H-750

JIS Z 3251 DF3C-700-B該当

土砂摩耗用 棒端色……金茶 棒横色……黄

## 特 長

低水素系溶接棒で、溶着金属はビッカース750程度の硬さとなり、マルテンサイト組織を示し、安定した高い硬さが得られ、溶接作業性も優れています。溶着金属の耐摩耗性は非常に良好で、重衝撃を受けない土木、建設機械部品などの肉盛溶接に使用します。

## 用 途

カッターナイフ、インペラ、ケーシング、スクリュコンベアなどの肉盛溶接。

## 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。
- ②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。
- ③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	Cr	V
0.69	5.83	1.71

## ■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200℃	765	63	86

## ■製造寸法及び電流範囲 (AC又はDC(+))

棒径(mm)		4.0	5.0	6.0
棒長(mm)		400	400	450
電流範圍 (A)	下 向	140～190	190～240	260～310
	立向上進	120～160	—	—

## H-800

JIS Z 3251 DF3C-700-B該当

土砂摩耗用 棒端色……金茶 棒横色……紫

## 特 長

低水素系溶接棒で、ほう化物、炭化物を分散析出させた極めて高い硬さの溶着金属が安定して得られます。溶着金属は割れやすく、衝撃摩耗には不向きですが、土砂などによる摩耗に対して極めて優れています。

## 用 途

ドレッジャーポンプマウス、インペラ、ライナ、カッターナイフなどの肉盛溶接。

## 溶接施工の要点

- ①溶接の際は、200℃以上の予熱を行ってください。
- ②多層溶接は、なるべく避けて最終表面層の肉盛に使用してください。
- ③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	B
0.82	1.28	1.10	8.26	0.52	0.45

## ■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250℃	815	65	90

## ■製造寸法及び電流範囲 (AC又はDC(+))

棒径(mm)		4.0	5.0	6.0
棒長(mm)		400	400	450
電流範圍 (A)	下 向	150~190	180~230	240~290