

## H-250B

JIS Z 3251 DF2A-250-R該当

金属間軽摩耗用 棒端色……淡青 棒横色……赤

## 特 長

高酸化チタン系溶接棒で、作業性が非常に良好でビード外観も優れ、肉盛用として広く使用されています。溶着金属の硬さは、溶接のままでビッカース250程度となり、切削加工が容易にできます。

## 用 途

シャフト、歯車、クレーンホイールなどの機械類摩耗部の肉盛溶接。

## 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70～120℃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
0.12	0.43	0.52	0.81

## ■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	予熱なしバス間温度150℃	240	20	34

## ■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
電流範囲 (A)	下 向	140~180	170~240	240~300
	立向上進	120~150	—	—

## H-250C

JIS Z 3251 DF2A-250-B該当

金属間軽摩耗用 棒端色……淡青 棒横色……黒

## 特 長

溶接作業性の良好な低水素系溶接棒で、溶着金属は溶接のままでビッカース250程度の硬さとなり、切削加工が容易で、機械部品摩耗部の肉盛溶接に適しています。また、耐割れ性が優れており、多層盛する場合の下盛用としても使用します。

## 用 途

シャフト、ローラ、カップリング、クレーンホイールなどの肉盛溶接。

## 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
0.13	0.27	0.94	0.65

## ■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℃	250	22	36
溶接のまま	予熱バス間温度300℃	240	20	34
熱処理	500℃焼きもどし	230	18	33
熱処理	600℃焼きもどし	225	17	32

## ■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)
		3.2	350
		4.0	400
		5.0	400
		6.0	450
		90～130	140～180
		80～120	120～150