

H-300B

JIS Z 3251 DF2A-300-R該当

金属間軽摩耗用 棒端色/……青

特 長

溶接のままでビッカース硬さ300程度が得られる溶接棒で、溶着金属がパーライト組織を示す高酸化チタン系溶接棒です。スラグの包被性、はく離性がよく、ビード外観も良好です。

用 途

シャフト、クレーンホイール、歯車、車輪、その他摩耗部の肉盛及び補修溶接。

溶接施工の要点

- ①溶接棒は使用前に80～100℃で約60分の乾燥を行ってください。
- ②母材の板厚、成分、形状によりますが、溶接にあたっては150℃以上の予熱を行なってください。
- ③アークスタート時には、ブローホールの発生を防ぐため、バックステップ法、又は捨金法を用いてください。

溶 接 姿 勢



■溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr
0.09	0.51	0.66	0.015	0.008	2.56

■溶着金属の硬さ一例 (ビッカース硬さ)

溶接のまま 予熱パス間温度	650℃ 焼きもどし	高温硬さ 300℃
150℃ 300	220	260

■製造寸法及び電流範囲 (AC又はDC(-))

棒径(mm)	3.2	4.0	5.0	6.0
棒長(mm)	350	400	400	450
電流範囲(A)	下 向 180~240	80~130 130~180	130~180 180~240	220~300 220~300
	立向上進 60~120	90~150	130~190	—

H-300C

JIS Z 3251 DF2A-300-B該当

金属間軽摩耗用 棒端色……淡青 棒横色……橙

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300程度の硬さとなり、切削加工が容易にできます。機械部品の肉盛溶接に適し、溶接性の劣る炭素鋼や鋳鋼を肉盛するのに使用します。

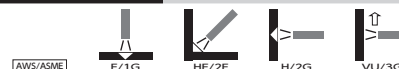
用 途

シャフト、ローラ、スピンドル、歯車、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、高炭素鋼及び鋳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分乾燥を行ってください。

溶 接 姿 勢



■溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Cr
0.18	0.83	1.55	0.60

■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	予熱パス間温度150℃	310	31	44
熱処理	500℃焼きもどし	285	28	41
熱処理	600℃焼きもどし	280	27	40
熱処理	950℃水焼入れ	410	42	56

■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	—	—