

H-700

JIS Z 3251 DF2B-700-B該当

土砂摩耗用 棒端色……黒

特 長

低水素系溶接棒で、溶着金属はビッカース700程度の硬さとなり、マルテンサイト組織を示します。溶着金属の耐摩耗性は非常に良好で、重衝撃を受けない各種機械部品の肉盛溶接に使用されます。

用 途

ミキサ、スクリュウコンベア、ケーシングなどの肉盛溶接。

溶接施工の要点

- ①溶接の際、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	Si	Mn	Cr	V
0.64	0.90	1.23	2.58	0.72

■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℃	710	61	82

■製造寸法及び電流範囲 (AC又はDC(+))

電流範囲 (A)	下 向	棒径(mm)	棒長(mm)
		4.0	400
	立向上進	140～190	170～240
		110～170	—

H-600

JIS Z 3251 DF2B-600-B該当

金属間重摩耗及び土砂摩耗用 棒端色……金茶 棒横色……桃

特 長

低水素系溶接棒で、溶着金属はビッカース600程度の硬さとなり、マルテンサイト組織を示します。溶着金属は硬さが高いわりには靱性があり、中程度の衝撃に対しても優れた耐摩耗性を発揮します。土木、建設、鉱山などで使用される切削加工を必要としない機械部品摩耗部の肉盛溶接に広く使用されています。

用 途

トラックローラ、クラッシュティース、ミルハンマ、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、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
0.45	0.50	1.15	3.95	0.60

■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℃	625	56	75
熱処理	500℃焼きもどし	605	55	74
熱処理	600℃焼きもどし	440	45	59

■製造寸法及び電流範囲 (AC又はDC(+))

電流範囲 (A)	下 向	棒径(mm)	棒長(mm)
		4.0	400
	立向上進	140～190	170～240
		110～170	—