

BH-2

高温衝撃摩耗用

被覆 低水素系 識別色 紫

用途

熱間ロール・ダイス・トングポンチ・熱鋼シヤ・鍛造金型など高温衝撃摩耗部の肉盛。

使用特性

1. BH-2 の溶着金属はCr、Ni、Mo、Wを含有し、オーステナイト地に炭化物を析出した組織を得る溶接棒です。
2. 溶着金属は靱性に富み、高温における硬さの低下が少なく、高温摩耗や衝撃摩耗に最適です。
3. 機械加工は可能です。

作業要領

1. 特に予熱は必要としませんが、低合金鋼や高炭素鋼の場合には、予熱パス間温度を150℃以上で行う必要があります。
2. 溶接棒は使用前に150～200℃で30～60分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	W
0.32	0.22	0.92	8.20	16.47	4.15	5.09

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
220～270

高温硬さ一例(溶接のまま)

測定温度(℃)	300	500	600	700	800
HV	255	220	210	200	190

適正溶接条件(AC又はDC棒十)

棒径 mm	3.2	4	5
棒長 mm	350	350	350
電流範囲 A	100～120	120～150	150～180