

CR-55

JIS Z3251 DF4B-600-B 該当

金属間摩耗及び土砂摩耗用

被覆 低水素系 識別色 紫

用途

ショベル・シヤ・プレス型・ブルドーザ部品など。

使用特性

1. CR-55 は 13Cr マルテンサイト系の耐摩耗溶接棒です。
2. 溶着金属は自硬性が大きく、初層より十分な硬さが得られます。
3. 土砂摩耗に適し、また耐食性もあるため中程度の腐食摩耗にも適しています。

作業要領

1. 一般に 150℃以上の予熱が必要です。
2. 高マンガン鋼の上盛に使用する場合には亀裂防止のため肉盛層数を 2～3 層にとどめて下さい。
3. 溶接棒は使用前に 200～300℃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
0.36	0.46	0.30	0.68	12.36

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
550～650

適正溶接条件(AC 又は DC 棒十)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	350	400	400
電流範囲 A	90～120	120～160	160～210