

CRH-3V

JIS Z3251 DFCrA-700-B 該当

土砂摩耗用

被 覆 ライム黒鉛系 識別色 黒

用 途

エキゾスター・サンドブラスト・ミキサブレード・スチールミルガイド・スピードマーラー・焼結クラッシャー・鬼歯などの肉盛。

使用特性

1. CRH-3V は Nb, Mo, W, V を含む 30Cr 鋳鉄の溶接棒です。
2. 溶着金属中に多量のクロム炭化物を生成すると同時に、Nb、Mo、W、V などによる複合炭化物も生成し、エロージョン摩耗に対して優れた性能を示します。
3. 600℃の高温においても硬さの低下が少なく、耐食性にも優れていますので、高温及び腐食雰囲気中での耐摩耗用としても適しています。

作業要領

1. CRH-3V は立向き、水平横向き専用棒ですので、適正溶接電流は低目となっています。
2. 予熱及びパス間温度は 150℃以上必要です。
3. 13Mn 鋼には直接肉盛を避け、オーステナイト系ステンレス鋼溶接棒で1層下盛りしてください。
4. 溶着金属に割れが発生しますが、特に剥離などの問題はありません。
5. 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	Cr	Mo	W	V	Nb
5.88	0.54	0.23	28.35	0.44	4.11	0.35	2.84

溶着金属の硬さ (溶接のまま)

溶接条件	HV
パス間 150℃以下	900～1100

適正溶接条件 (AC 又は DC 棒十)

棒 径 mm	4	5	
棒 長 mm	400	400	
電流範囲 A	水平横向き	130～150	160～180
	立向き	100～125	120～130