

# CRM-3

JIS Z3251 DFME-250-B 該当

高温衝撃摩耗用

被覆 低水素系 識別色 灰

## 用途

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

## 使用特性

1. CRM-3 は 16Cr-16Mn-2Ni 鋼の溶接棒で安定したオーステナイト組織を示し、良好な耐熱耐摩耗性を示します。
2. 高温摩耗及び衝撃摩耗に適しています。

## 作業要領

1. 特に予熱は必要としませんが、高炭素鋼・低合金鋼・特殊鋼の肉盛には 200～300℃の予熱を行って下さい。
2. 合金心線のため、棒焼けを防止する意味で、やや低電流を使用する必要があります。
3. 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	V
0.46	0.69	16.63	2.07	15.02	2.00	0.53

## 溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
220～300

## 高温硬さ一例(溶接のまま)

測定温度(℃)	300	400	500	600	700	800
HV	268	244	227	212	204	183

## 適正溶接条件(AC 又は DC 棒十)

棒 径 mm	3.2	4	5	6
棒 長 mm	350	350	350	350
電流範囲 A	90～120	110～150	140～180	160～210