

HFA-2 *

鍛造金型補修用

被 覆 低水素系 識別色 -

用 途

鍛造金型の補修肉盛に使用します。

使用特性

1. HFA-2 の溶着金属はマルテンサイト組織を示し、耐熱性・耐亀裂性・耐摩耗性に優れています。
2. スラッグの剥離性やスパッタの発生も少なく、作業性にも優れています。

作業要領

1. 200℃以上の予熱温度とパス間温度を保持して下さい。
2. 溶接後の遅れ割れを防止するため、できるだけ徐冷して下さい。
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	Cr	Mo	V	特殊元素
0.1	0.4	0.9	4.9	2.6	0.3	≤2.0

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま及び熱処理)

	溶接のまま	500℃×2Hr	550℃×2Hr	600℃×2Hr
HV	417	438	424	389

適正溶接条件(AC 又は DC 棒十)

棒 径 mm	4
棒 長 mm	400
電流範囲 A	130～200