

HM-1

衝撃摩耗用

被覆 低水素系 識別色 灰

用途

クラッシャー・高マンガン鋼レール・バケット・ブルドーザー部品など重衝撃摩耗部の肉盛。

使用特性

1. HM-1は高マンガン鋼の溶接棒で溶着金属はオーステナイト組織を示し、加工硬化性に富んでいます。
2. 溶着金属は靱性に富み、溶接のままでは硬さが低く、外部から激しい衝撃を受けると表面が硬化して高い硬さとなります。

作業要領

1. 原則として予熱を避けパス間温度も出来るだけ低くし、低電流で溶接して下さい。
2. 高マンガン鋼が加工硬化を起こしている場合は、硬化層を取り除いて溶接して下さい。
3. 低合金鋼・軟鋼(高マンガン鋼以外の母材)への肉盛にはオーステナイト系ステンレス鋼溶接棒で下盛を行って下さい。
4. 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
0.72	0.11	16.24

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

パス間温度	HV
150℃以下	180~220

加工硬化度(2ポンドハンマー打撃による)

打撃回数	50	100	200	300	400
HS	35	42	45	47	51

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	110~140	140~170	180~230