

金属間摩耗及び土砂摩耗用

被覆 低水素系 識別色 朱

用 途

ブルドーザーブレード・スプロケット・アイドラー・キャタピラーリンク・クラッシャー・ディッパージェイス・コンベアなど。

使用特性

1. KMの溶着金属はオーステナイトとマルテンサイトの混合組織を示し溶接のままで硬く靱性に富んでいます。
2. 耐亀裂性に優れているため激しい衝撃摩耗を受ける部品の肉盛に最適です。

作業要領

1. 一般に 150℃以上の予熱が必要です。
2. 硬化性の高い母材または多層盛を必要とする場合は、低水素系軟鋼棒 LF で下盛して下さい。
3. 溶接棒は使用前に 250～350℃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
0.45	0.77	2.40	2.71

溶着金属の硬さ (溶接のまま)

HV
550～660

適正溶接条件 (AC 又は DC 棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5	6
棒 長 mm	350	400	400	400
電流範囲 A	110～140	140～160	160～180	200～250