

LM-2

JIS Z3251 DF2A-300-B 該当

金属間摩耗用

被覆 低水素系 識別色 栗

用途

車輪・ギヤ・ブルドーザー部品・シャフトなど。

使用特性

1. LM-2 の溶着金属はパーライト組織で、金属間摩耗に適しています。
2. 溶接後の機械加工や焼き入れも可能です。
3. 優れた延性と耐衝撃性を有しますので中程度の衝撃にも耐えます。

作業要領

1. 特に予熱は必要としませんが高炭素鋼・合金鋼・特殊鋼などの硬化性の高い母材への肉盛には 150～200℃の予熱が必要です。
2. 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
0.21	0.84	1.33

溶着金属の硬さ(溶接のまま及び熱処理)

熱処理条件	HV
連続肉盛	260～330
850℃水焼入	420～480

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	90～130	120～180	170～230