

硬化肉盛用 被覆アーク溶接棒

MR-750 *

各種金型肉盛用

被 覆 ライムチタニア系 識別色 緑

用 途

打抜型・鍛造金型・プレス金型・ダイス・冷鋼熱鋼シヤなどの金型全般及び刃物の肉盛。

使用特性

1. MR-750 はモリブデン系高速度鋼に属し、作業性及びスラグ剥離性、特に再アーク発生が良好で溶込みが小さいなどの利点を持っています。
2. 溶接後 520～570℃で焼戻処理を行うと硬さは更に上昇します。

作業要領

1. 一般に 300～500℃の予熱及び層間温度が必要です。
2. 溶接後は割れ防止のために徐冷を行って下さい。
3. 下盛が必要な場合は、低水素系軟鋼棒 LF を使用して下さい。
4. 合金鋼・工具鋼・焼入材などに直接肉盛が可能です。このような場合には連続溶接を避け多層肉盛も避けて下さい。
5. 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
0.76	0.15	0.41	3.62	3.94	0.77

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
650～750

高温硬さ一例(溶接のまま)

測定温度(℃)	200	300	400	500	600
HV	645	570	535	530	420

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	80～110	120～150	160～200