

NCC-2

高温衝撃摩耗用

被 覆 ライムチタニア系 識別色 桃

用 途

熱間シヤ・金型などの摩耗部の肉盛及びタービンブレード・燃焼室などの耐熱性・耐酸化性を必要とする各種プラント部品の肉盛。

使用特性

1. 繰り返し加熱冷却を受ける熱間シヤ・金型などに使用して、優れた耐摩耗性が得られます。
2. 酸化性・還元性雰囲気に対して優れた耐食性を示します。

作業要領

1. 予熱は不要でパス間温度は 150℃以下にしてください。
2. 熱間シヤ・金型などに使用する場合には、オーステナイト系ステンレス棒 NCF-09 を下盛してください。
3. 溶接棒は使用前に 150～200℃で 30～60 分間再乾燥してください。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	W	Co
0.16	0.29	3.04	17.99	27.72	2.48	2.07	18.36

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

溶接条件	HV
パス間 150℃以下	200～250

高温硬さ一例(溶接のまま)

測定温度(℃)	500	600	700	800	900
HV	160	150	142	131	127

適正溶接条件(AC 又は DC 棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5
棒 長 mm	350	350	350
電流範囲 A	70～100	100～130	130～170