

硬化肉盛用 被覆アーク溶接棒

PM-700

JIS Z3251 DF2B-300-BR 該当

金属間摩耗・焼入硬化用

被覆 ライムチタニア系 識別色 橙

用途

ギヤ・シャフト・金型など肉盛後切削加工を要する硬化肉盛。

使用特性

1. PM-700 は高周波焼入あるいは火炎焼入を行って溶着金属の硬さを高める事を目的とした金属間摩耗用溶接棒です。
2. 溶接のままでは硬さが低く機械加工が極めて容易です。

作業要領

1. 溶接のままの硬さは冷却速度の違いによって多少変化しますが、機械加工が不可能になる事はありません。
2. 焼入は 850℃以上の温度で行って下さい。
3. 溶接棒は使用前に 150～200℃で 30～60 分乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn
0.38	0.20	0.70

溶着金属の硬さ(溶接のまま及び熱処理)

溶接及び熱処理条件		HV
溶接のまま	連続溶接	280～350
	パス間 150℃以下	300～370
高周波焼入		700～780
火炎焼入		560～650

適正溶接条件(AC 又は DC 棒十)

棒 径 mm	3.2	4	5	6
棒 長 mm	350	400	400	400
電流範囲 A	90～110	110～140	140～180	180～220