

硬化肉盛用 被覆アーク溶接棒

SB・SB-2 *

SB : JIS Z3251 DF3C-600-B 該当

SB-2 : JIS Z3251 DF3C-600-BR 該当

高温衝撃摩耗用

SB : 被覆 低水素系 識別色 紺
SB-2 : 被覆 ライムチタニア系 識別色 桃

用途

打抜型・鍛造金型・冷鋼熱鋼シヤ・クラッチカム・ダイスなど。

使用特性

1. SBは作業性、スラグの剥離性ともに良好で溶け込みは少なく、1層目から十分な硬さが得られます。
2. 溶着金属は耐熱・耐亀裂・耐摩耗・耐衝撃性に優れています。
3. SB-2はSBと同様の特性を持ちますが、被覆タイプをライムチタニア系とし作業性が一段と向上しています。

作業要領

1. 一般に 150℃以上の予熱が必要で、低合金鋼や特殊鋼には 300～400℃の予熱と 500～550℃の直後熱及び徐冷が必要です。
2. 硬化性の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 で下盛すると割れ防止に一層効果があります。
3. 溶接棒は使用前に SB の場合 250～350℃、SB-2 の場合は 150～200℃で 30～60 分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%) SB

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.64	0.56	0.32	6.47	0.78	0.60

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
600～750

適正溶接条件(AC 又は DC 棒十)

棒 径 mm	2.6	3.2	4	5
棒 長 mm	350	350	400	400
電流範囲 A	70～90	90～120	130～160	170～200