

STL-2

JIS Z3251 DCoCrB-450-BR 該当

耐熱・耐食・耐摩耗用

被覆 ライムチタニア系 識別色 緑

用途

カッター刃先・バンバリミキサーローターエッジ・熱間押出ダイスなど、耐食性・耐熱性・耐摩耗性を必要とする部分の肉盛。

使用特性

1. STL-2 は Co-Cr-W 合金で、いわゆるステライトと呼ばれている合金です。
2. 耐食性・耐熱性・耐摩耗性に優れています。STL-1 に比べて耐摩耗性は劣りますが、韌性が増すため、耐衝撃性に優れています。
3. ガス溶接に比べると、硬さはやや低くなります。

作業要領

1. 母材の種類、形状によって異なりますが、250～400℃の予熱を行って下さい。
2. 溶接終了後直ちに予熱温度より 50～100℃高く加熱して徐冷して下さい。
3. 溶接棒は使用前に 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 (%)

C	Si	Mn	Cr	W	Fe	Co
1.30	0.97	0.74	31.50	8.62	2.80	残

溶着金属の硬さ (溶接のまま)

HV
420～500

高温硬さ一例 (溶接のまま)

測定温度(℃)	300	400	500	600	700	800
HV	440	430	410	405	375	340

適正溶接条件 (AC 又は DC 棒十)

棒 径 mm	3.2	4	4.8
棒 長 mm	約 350	約 350	約 350
電流範囲 A	90～120	110～150	140～180