

# STL-3

JIS Z3251 DCoCrA-400-BR 該当

耐熱・耐食・耐摩耗用

被覆 ライムチタニア系 識別色 赤

## 用途

ロータリーフィーダ・バルブ・鍛造型・ローラ・ブロワなど、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-3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のなかで最も代表的な合金です。
2. 耐食性・耐熱性・耐摩耗性に優れています。STL-1・-2に比べ、熱間冷間での靱性が高いため、幅広く使用されています。
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、150～350℃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
0.92	0.86	0.57	31.68	4.92	2.91	残

## 溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
380～440

## 高温硬さ一例(溶接のまま)

測定温度(℃)	300	400	500	600	700	800
HV	400	370	360	345	315	275

## 適正溶接条件(AC又はDC棒+)

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