

MOCN-23 *

1.5Ni-0.5Cr-0.2Mo 鋼用

被 覆 低水素系 識別色 黒

用 途

主として Ni-Cr-Mo (SNCM420 等) 鋳鋼品の巣埋や肉盛、高張力鋼や低合金鋼の溶接あるいは金属間摩耗を受ける部品の硬化肉盛。

使用特性

1. MOCN-23 は 1.5Ni-0.5Cr-0.2Mo の溶着金属を得る低水素系の溶接棒です。
2. 溶着金属は機械的性質や靱性に優れ、耐摩耗性も良好であるため、高張力鋼や低合金鋼の溶接のほか硬化肉盛用としても使用します。

作業要領

1. 溶接スタート部のブローホールの発生を防止するため、後戻り法または捨金法を採用して下さい。
2. 溶接棒は使用前に 300~350℃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	P	S	Ni	Cr	Mo
0.15	0.18	0.87	0.017	0.007	1.35	0.37	0.25

溶着金属の機械的性質一例

引張強さ MPa	伸び %	吸収エネルギー (2V・0℃) J
834	9	103

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

溶接条件	HV
パス間 150℃以下	318

適正溶接条件(AC 又は DC 棒+)

棒 径 mm	4	5	6
棒 長 mm	400	400	450
電流範囲 A	140~170	170~200	200~280