

# MT-MOCN-23 \*

## 1.5Ni-0.5Cr-0.3Mo 鋼用

### 用 途

SNM420 等の鋳鋼品の巣埋や肉盛、また高張力鋼や低合金鋼の溶接、金属間摩耗を受ける部品の硬化肉盛。

### 使用特性

1. MT-MOCN-23 は 1.5Ni-0.5Cr-0.3Mo の溶着金属が得られる CO<sub>2</sub> 溶接用のフラックス入りワイヤです。
2. ソリッドワイヤに比べアークは安定で、スパッターは少なく作業性に優れ、スラグの生成により美しいビード外観が得られます。

### 作業要領

1. 中炭素鋼・高炭素鋼や低合金鋼などには 200℃程度の予熱を行って下さい。

### 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.05	0.41	1.04	0.009	0.005	1.48	0.18	0.36

### 溶着金属の機械的性質一例

降伏点 MPa	引張強さ MPa	伸び %
583	715	24

### 適正溶接条件(DC ワイヤ+)

ワイヤ径 mm	溶接電流 A	突出長さ mm	シールドガス
1.2	150~250	15~20	CO <sub>2</sub>
1.6	220~320	20~25	