

土砂摩耗用

被 覆 低水素系 識別色 緑

用 途

コークシュート・スチールミルガイド・サンドブラスト・エキゾスター・焼結クラッシャー・ミキサーブレードなどの肉盛。

使用特性

1. CRH-Nb は 25Cr 鋳鉄に Nb を添加した溶着金属が得られる溶接棒です。
2. 溶着金属中に多量のクロム炭化物を生成すると共にニオブ炭化物も生成し、エロージョン及び引掻摩耗に対して優れた耐摩耗性を示します。
3. 600℃の高温においても硬さの低下が少なく、耐食性にも優れていますので、高温及び腐食雰囲気中での耐摩耗用としても適しています。

作業要領

1. 予熱及びパス間温度は 150℃以上必要です。
2. 13Mn 鋼には直接肉盛を避け、オーステナイト系ステンレス鋼溶接棒で 1 層下盛りしてください。
3. 溶着金属に割れが発生しますが、特に剥離などの問題はありません。
4. 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	Nb
5.46	4.05	1.15	22.18	3.02

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

溶接条件	HV
パス間150℃以下	800～900

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5	6
棒 長 mm	350	400	400	400
電流範囲 A	100～150	130～180	180～240	220～320