

セルフシールドアーク溶接用(FCAW-S)

1 一般情報

EN 14700: T Fe16

- 複合炭化物を多種大量に含む硬化肉盛材料です。
- 強靱なオーステナイトマトリックス(基材中)に多種の炭化物を含むため、耐摩耗性が向上しています。
- セルフシールド(ノンガス)溶接用ワイヤでシールドガス無しで溶接できます。
- 軟鋼、鋳鋼、ステンレス等の鉄系材料や硬化肉盛溶接金属の上に溶接できます。
- 極端な摩耗条件や最大 700°C の温度に耐えます。



鉱石の焼結、粉碎、解砕、
高炉のホッパーとスロート、抽出ファン、
搬送用スクリュウコンベヤのチップ部分

最大 3 層までを推奨します。

摩耗	■	■	■	■	■
衝撃	■	■	■	■	■
メタル	■	■	■	■	■
コロージョン	■	■	■	■	■
温度	■	■	■	■	■

2 溶接金属特性

成分(%)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Nb	V	W
5.5	0.5	1.5	22	5.6	6.0	1.3	1.9

硬さ

軟鋼に 3 層溶接のまま: 63 - 67 HRC

3 溶接条件

ワイヤ径 [mm]	溶接姿勢	極性	電流 [A]		電圧 [V]		突出し長さ [mm]	
			範囲	推奨	範囲	推奨	範囲	推奨
Φ1.2	下向、立向上進・下進	DC+	150 - 250	200	26 - 30	28	20 - 30	25
Φ1.6	下向、立向上進・下進	DC+	200 - 300	250	26 - 30	28	25 - 30	25
Φ2.8	下向、立向上進・下進	DC+	350 - 450	400	28 - 32	30	35 - 45	40

シールドガス

セルフシールド(ノンガス)

溶接姿勢



4 荷姿

直径	Φ1.2、1.6 mm	Φ2.8 mm
通常荷姿	EN ISO 544 : BS 300 スプール	コイル
梱包重量	15 kg	25 kg
		POP
		125~250 kg

その他:ご相談ください

Welding products and techniques evolve constantly. All descriptions, illustrations and properties given in this data sheet are subject to change without notice and can only be considered as suitable for general guidance. This document is intended to help the user make the correct choice of product. It is his responsibility to assess its suitability for his intended application.

Rev. EN022725GB_5