

被覆アーク溶接棒(SMAW)

1 一般情報

EN 14700: T Fe15

- 高クロム鋳鉄系の基本的な硬化肉盛用被覆アーク溶接棒です。
- 強靱なオーステナイトのマトリックス(基材中)にクロム炭化物(M_7C_3)が高い割合で含まれている組織です。
- 軟鋼、鋳鋼、ステンレス等の鉄系材料や高クロム鋳鉄の素材や硬化肉盛溶接金属の上に溶接できます。



クラッシャーのマントル・コーンケーブ
搬送系パイプとバルブおよびポンプ本体
搬送用スクリーン、採掘および土木機器
粉砕機、コークスハンマー
微粉炭機のローラとテーブルライナ
コーンナイフ、シュレッター
製糖のクラッシャーハンマー
耐衝撃性を考慮すると 2 層盛が最適です。

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
5.0	0.5	1.0	35

硬さ

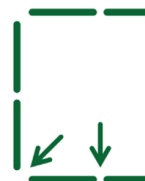
軟鋼に 3 層溶接のまま: 60 – 63 HRc

3 溶接条件

電極径×L[mm]	極性	電流 [A]	電圧 [V]
Φ3.2×350	DC+	140	~50
Φ4.0×350	DC+	200	~50
Φ5.0×450	DC+	250	~50

必要に応じて 300℃で 2 時間再乾燥してください。電極はショートアークでほぼ垂直に運棒して下さい。
工具鋼などの高合金鋼を硬化肉盛する場合は、309 または 307 系金属のバッファ層が必要です。
母材の焼入れ性と厚さに応じて 200~400℃に予熱し、その後徐冷してください。

溶接姿勢



4 荷姿

直径	Φ3.2×350mm	Φ4.0×350 mm	Φ5.0×450 mm
梱包重量	5 kg	5 kg	6.5 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.