

セルフシールドアーク溶接用(FCAW-S)

1 一般情報

EN 14700: T Fe15

- 高クロム鋳鉄系の硬化肉盛材料で非常に激しい摩耗と中程度の衝撃を受ける表面に適しています。
- 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。
- 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
高炉ベル、粉碎機、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、シュレッダー
製糖のクラッシャーハンマー
特定の方法で多層盛可能です。

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	0.2	1.2	27

硬さ

軟鋼に3層溶接のまま: 58 – 63 HRc

3 溶接条件

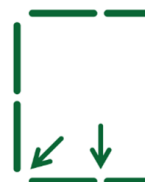
ワイヤ径 [mm]	溶接姿勢	極性	電流 [A]		電圧 [V]		突出し長さ [mm]	
			範囲	推奨	範囲	推奨	範囲	推奨
Φ1.2	下向、立向上進・下進	DC+	120 - 220	170	24 - 29	26	15 - 25	20
Φ1.6	下向、立向上進・下進	DC+	200 - 300	250	26 - 30	28	25 - 30	25
Φ2.8	下向、立向上進・下進	DC+	350 - 450	400	28 - 32	30	30 - 40	35

溶着率: 90 %

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 POP
梱包重量	15 kg	25 kg 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_4

welding-alloys.com