

硬化肉盛用被覆アーク溶接棒

銘柄	規格		用途および使用特性	製造寸法 棒径 mm	溶着金属の化学成分の一例 %						溶着金属の硬さの一例 (ビッカース硬さ)			推奨予熱・ バス間温度	識別色		
	JIS	AWS			C	Si	Mn	Cr	Mo	その他	溶接 のまま	熱処理後 1	高温硬さ 2		棒 端 色	二 次 着 色	
HF-11	Z3251 DFMA -250-B	-	クラッシャー・ハンマ、クラッシャー・ジョーなどの肉盛溶接。高衝撃を受ける部品の耐摩耗用に適しています。急冷溶接によりオーステナイト組織となり、韌性に富み、加工硬化性が大きい溶着金属が得られます。重衝撃摩耗に適していますが、機械加工は困難です。予熱、溶接後熱処理を行ってはいけません。	3.2 4.0 5.0 6.0	0.82	0.39	13.88	-	-	-	266 加工硬化後 515	-	-	-	予熱なし バス間温度 150 以下	赤 色	黒 色
HF-12	Z3251 DF3C -500-B	-	リップチップ、インペラ、ブレードなどの肉盛溶接。溶着金属は、マルテンサイトとオーステナイトの混合組織（セミオーステナイト系）で、予熱や溶接後熱処理をすることによって硬さは高くなります。いくぶん衝撃のある土砂摩耗に優れています。溶接のまま機械加工は困難です。	2.6 3.2 4.0 5.0 6.0	0.72	0.89	1.17	7.30	1.12	-	532	630 500 (x 2 h)	365 (400)	148 (600)	200 以上	赤 色	茶 色
HF-13	Z3251 DF4A -450-B	-	バルブシート、かく拌機用プロペラなどの肉盛溶接。13%Cr系溶接棒で耐熱・耐摩耗の肉盛溶接に適しています。マルテンサイトに少量のフェライトを含む混合組織で400 程度の高温における金属間摩耗にも優れています。溶接のまま超硬バイトにより加工できます。	3.2 4.0 5.0	0.13	0.50	0.74	12.97	0.97	Ni: 0.99	420	260 750 (x 1 h)	376 (300)	250 (500)	200 以上	赤 色	青 白 色
HF-16	Z3251 DFME -300-B	-	ホットシャー、熱間金型などの肉盛溶接。耐高温摩耗、耐衝撃摩耗用の溶接棒です。溶着金属は安定なオーステナイト組織で、700 以上の温度でも硬さの低下が少ないので、高温で使用される部品の補修に適しています。機械加工は超硬バイトで可能です。	3.2 4.0 5.0	0.71	0.48	14.59	15.33	1.85	V: 0.42 Ni: 2.20	306	-	240 (600)	205 (800)	150 以上	オ レ ン ジ 色	茶 色
HF-30	Z3251 DFCrA -700-B	-	クラッシャー・ロータ、各種ライナなどの肉盛溶接。30%Cr鉄系の溶接棒で激しい土砂摩耗を受ける部品に極めて優れた特性を示します。溶着金属は初層から割れが生じやすく、広い面積を多層肉盛するとはく離するおそれがあります。機械加工は極めて困難です。	4.0 5.0	5.00	0.42	1.23	30.5	-	-	770	-	501 (600)	274 (800)	300 以上	赤 色	銀 色

1:()は熱処理条件 2:()は測定温度