

硬化肉盛用マグ溶接フラックス入りワイヤ

銘柄	JIS規格	用途および使用特性	製造寸法 ワイヤ径 mm	シールド ガス	溶着金属の化学成分の一例 %								溶着金属の硬さの一例		推奨予熱・ パス間温度
					C	Si	Mn	Cr	Mo	B	その他	溶接のまま	熱処理後		
DWH-250	Z3326 YF2A-C -250該当	溶着金属はパーライト組織になります。耐金属間摩耗に適し、下盛、形状復元などに用いられます。機械加工はハイス系バイトで可能です。	1.2 1.6	CO ₂		0.09	0.49	1.30	1.02	0.40	-	-	269	270 ($\begin{matrix} 600 \\ \times \\ 2h \end{matrix}$)	150 以上
DWH-350	Z3326 YF2A-C -350該当	溶着金属はパーライト組織になります。金属間摩耗や軽度の土砂摩耗などを受ける部分の肉盛溶接に幅広く使用できます。機械加工はハイス系バイトで可能で、加工後、焼入れすることができます。	1.2 1.6	CO ₂		0.13	0.64	1.70	1.48	0.53	-	-	370	297 ($\begin{matrix} 600 \\ \times \\ 2h \end{matrix}$)	150 以上
DWH-450	Z3326 YF3B-C -450該当	溶着金属はマルテンサイト組織になります。耐土砂摩耗や耐金属間摩耗などに適しています。合金成分としてCrの他にMo、Vを含有し、焼もどし軟化抵抗が比較的大きく、安定した硬さが得られます。機械加工はハイス系では困難で、超硬工具類を使用する必要があります。	1.2 1.6	CO ₂		0.15	0.57	1.40	3.70	0.47	-	V: 0.25	431	384 ($\begin{matrix} 600 \\ \times \\ 2h \end{matrix}$)	150 以上
DWH-600	Z3326 YF3B-C -600該当	溶着金属はマルテンサイト組織になります。耐土砂摩耗用として幅広く使用できます。溶接割れを防止するため予熱、パス間温度を150 ~ 350 に保ち、350 で30分程度の直後熱を行ってください。	1.2 1.6	CO ₂		0.45	0.48	0.97	4.31	0.51	-	-	574	398 ($\begin{matrix} 600 \\ \times \\ 2h \end{matrix}$)	200 以上
DWH-700	Z3326 YF3B-C -600該当	溶着金属はマルテンサイト組織になります。耐土砂摩耗用として幅広く使用できます。合金成分としてCrの他にMo、VおよびWを含有し、熱処理によっても硬さの低下が少なく、安定しています。	1.2 1.6	CO ₂		0.57	0.73	1.05	5.40	1.01	-	W: 1.21 V: 0.54	673	605 ($\begin{matrix} 600 \\ \times \\ 2h \end{matrix}$)	250 以上
DWH-800	Z3326 YF3B-C -800該当	溶着金属は炭化物、ほう化物が分散析出した高硬度のマルテンサイト組織になります。激しい土砂摩耗に適していますが、脆く割れやすいので衝撃が大きくかからない部分の肉盛溶接に用いてください。	1.2 1.6	CO ₂		1.10	0.68	1.83	4.22	-	0.54	W: 2.26	772	612 ($\begin{matrix} 600 \\ \times \\ 2h \end{matrix}$)	250 以上

()は熱処理条件を示す。