

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・ バス間温度
					C	Si	Mn	Cr	Mo	B	その他	溶接のまま	熱処理後	
DWH-30	Z3326 YFCrA-C -700該当	溶着金属は微細な炭化物が析出した組織になります。激しい土砂摩耗や粉体摩耗に優れ、クラッシュやホッパなどの肉盛に適しています。予熱・後熱の有無にかかわらず割れが発生しますので過度の多層肉盛には適していません。 特許第1765576号	1.2 1.6	CO ₂	2.92	1.16	0.16	24.06	-	0.30	-	755	-	250 以上
DWH-30MV	Z3326 YFCrA-C -800該当	溶着金属は塊状の炭化物が均一に分散した組織になります。激しい土砂摩耗や高温摩耗に優れ各種ライナ、スクリュ、クラッシュなどの肉盛に適しています。予熱・後熱の有無にかかわらず割れが発生しますので多層肉盛には適していません。 特許第1920272号、特許第1765576号	1.2 1.6	CO ₂	5.03	2.39	0.19	21.60	0.94	0.28	V: 2.61	821	-	200 以上
DWH-16	Z3326 YFME-C -300該当	溶着金属はオーステナイト組織になります。耐高温摩耗、耐衝撃摩耗および耐キャビテーション性に優れ、ホットシャーバイト、ホットソー、水力発電用水車などの肉盛に適しています。割れおよびはく離を避けるため、予熱の実施とともに低水素系軟鋼かオーステナイト系ステンレス鋼溶接材料で下盛を行ってください。	1.2	Ar + 20%CO ₂	0.60	0.51	16.76	16.21	1.49	-	V: 0.49	278	-	150 以上
DWH-11	Z3326 YFMA-C -250該当	溶着金属はオーステナイト組織になります。高衝撃を受ける土砂摩耗に優れ、13%Mn鑄鋼の巣埋めなどにも適しています。靱性に優れ、加工硬化性を有しています。予熱・後熱は行わないでできるだけ急冷してください。	1.6	Ar + 20%CO ₂	0.84	0.68	14.17	-	-	-	-	233	-	
DWH-132	Z3326 YF4A-C -350該当	溶着金属はマルテンサイト組織になります。耐熱、耐食、耐摩耗、耐ヒートクラック性に優れ、特に製鉄機械部品の小径ロール等の肉盛に適しています。	1.2 1.4	Ar + 20%CO ₂	0.05	0.60	1.24	13.37	-	-	Ni: 1.96	343	265 (600 x 2h)	200 以上
DWH-131S		溶着金属はマルテンサイト組織になります。耐熱、耐食、耐摩耗、耐ヒートクラック性に優れ、製鉄機械部品の小型ロールや、熱間鍛造金型の補修溶接に適しています。	1.6	Ar + 20%CO ₂	0.09	0.44	1.05	11.86	-	-	Ni: 1.04 W: 0.54 V: 0.20	387	-	150 以上
DWH-134	Z3326 YF4A-C -350該当	溶着金属はマルテンサイト組織になります。耐熱、耐食、耐摩耗および靱性に優れ、特に製鉄機械部品の小径ロール等の肉盛に適しています。	1.2	Ar + 20%CO ₂	0.04	0.53	0.83	12.31	-	-	Ni: 3.97	356	-	200 以上

()は熱処理条件を示す。