

DS450

金属間摩耗用、CO₂ 用

用 途

ローラー、トラックリンク、ブルドーザーのアイドラなどの肉盛溶接。

特 長

溶着金属は溶接のままでかたさがビッカース 450 ~ 500 程度で適度のじん性を有し、多少の応力にも耐えますので「**重荷重金属間摩耗および軽衝撃磨耗に好適です**」
尚、溶接のままでは切削加工は困難です。
ソリッドワイヤなので作業能率が良く、耐割れ性が優れています。

作 業 の 要 点

- 一般に 150℃以上の予熱を行ってください。
- 多層肉盛および硬化性母材の場合は、DD50S などの軟鋼系ワイヤで下盛してください。

ワイヤの化学成份例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V
0.27	0.83	2.16	0.020	0.004	3.67	0.74	0.32

溶着金属の機械的性質例

処理 \ かたさ	ビッカース Hv	ロックウェル HRc
溶接のまま	482	49
900℃油焼入	474	47
500℃焼戻し	455	46
600℃焼戻し	339	34

処理 \ かたさ	ビッカース Hv	ロックウェル HRc
常温	482	48
200℃	479	47
300℃	440	44

溶接条件：350A-33V, 40cm/min
CO₂

溶接条件：350A-33V, 40cm/min
CO₂

製造寸法ならびに、溶接電流範囲

ワイヤ径 mm	1.2	1.6
電 流 範 囲 A	180 ~ 350	280 ~ 500