

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もかたさがビッカース450~500程度で適度の靱性を有し、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摩耗に好適です**」
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

- (1). 一般に 150℃以上の予熱を行ってください。
- (2). 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。

ワイヤの化学成分例 (%)

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 HR c
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

溶接条件：350A-33V, 40cm/min
CO₂

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

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