

DS650

土砂摩耗用・MIG、MAG および CO₂ 用

用途

クラッシュ部品、ミルハンマー、バケットリップ、スクリーコンベアなどの肉盛溶接。

特長

溶着金属は溶接のままでもかたさがビッカース 650 程度を有し「土砂摩耗部品の肉盛溶接に最適です」アークが極めて安定し、スパッタの発生が少ないので良好なビード外観が得られます。また、ソリッドワイヤですので、溶着効率が良く、連続多層肉盛溶接が可能で、能率的かつ、耐割れ性に優れています。

作業の要点

- (1). 一般的に 200℃以上の予熱を行ってください。
- (2). 多層肉盛および低合金鋼、中炭素鋼へ肉盛する場合は、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	Ni	Cr	Mo
0.50	1.78	0.54	0.024	0.005	0.25	7.62	0.13

溶着金属の機械的性質例（溶接のまま）

シールドガス	ビッカースかたさ Hv
Ar+5%O ₂	692
Ar+20%CO ₂	684
CO ₂	666

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