

DS350

金属間摩耗用、CO₂ 用

用 途

ブルドーザーのアイドラ、スプロケット、製鉄機械の各種ローラーなどの肉盛溶接および低合金鋳鋼などの補修溶接。

特 長

溶着金属は溶接のままかたさがビッカース 350 以上となる金属間摩耗用の代表的なワイヤで「**金属とおしのすべりや回転による摩耗部の肉盛に好適です**」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

低合金鋼、高炭素鋼などに肉盛する場合には 150℃以上の予熱を行ってください。

ワイヤの化学成分例 (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.15	0.74	2.22	0.013	0.006	2.35	0.88

溶着金属のかたさ例

	ビッカース Hv	ロックウェル HRc
溶接のまま	404	40
900℃油焼入	440	44
500℃焼戻し	410	41
600℃焼戻し	350	35

溶接条件：350A-33V, 35cm/min
CO₂, 予熱, パス間温度 150℃

溶着金属の機械的性質例

	0.2% 耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %
溶接のまま	1,205	1,303	13.5
700℃ SR	619	742	20.7

溶接条件：350A-33V, 35cm/min
CO₂, 予熱, パス間温度 150℃

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