

DS250

金属間摩擦用、CO₂ 用

用 途

歯車、シャフト、クレーン、ホイール、カップリング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 250 以上となり、機械加工が容易で「**機械部品摩擦部の肉盛溶接に好適です**」また、硬化肉盛用としても用いられます。ソリッドワイヤなので作業効率が良く、耐割れ性が優れています。

作業の要点

通常、予熱を必要としませんが、低合金鋼、高炭素鋼などに多層肉盛する場合は 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
0.14	0.74	2.22	0.012	0.006	1.05	0.47

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	315	32
900℃油焼入	383	39
500℃焼戻し	350	36
600℃焼戻し	292	29

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	894	1,038	15.4
700℃ SR	585	719	23.3

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