

MA-3

被覆 低水素系
標色 橙
金型肉盛用(マルエージング鋼)

表面硬化肉盛用

用途 アルミダイキャスト金型、低圧鑄造金型、鍛造金型、打抜金型、プラスチック金型の肉盛溶接に使用します。

使用特性

1. 18%Niマルエージング鋼溶接棒で溶接のままでは溶着金属はやわらかく切削は可能で韌性に富んでいます。
2. 機械加工後480°Cで3時間の時効処理を行うことにより高硬度が得られます。
3. MA-3はMA-1, MA-2と比べ時効硬化後の引張り強さと硬度がアップしています。

使用上の注意

1. 時効処理は470~490°Cで3時間が適当です。
2. 過時効にならないように処理温度は注意して下さい。

For HARD-SURFACING

被覆アーーク溶接

溶着金属の化学成分
C、Si、Mn、Ni、Co、Mo、特殊元素

溶着金属の硬さ

溶着金属の硬さ	HV	HRC	HS
溶接のまま	330~370	33~38	46~51
時効処理後	580~620	54~56	72~75

溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp)極性 AC又はDC(+)

2.6 x 300	3.2 x 350	4.0 x 350
50~80	80~120	120~160