

MC-600

マグ溶接
フラックス入りワイヤ

JIS Z 3326 YF3B-C-600

土砂及び金属間摩耗用

用途

ブルドーザーブレード、ロール、バケットリップ、コンベアスクリュウ等の肉盛に使用します。

使用特性

1. HV600の高硬度(溶接のまま)にもかかわらず、MC-600は耐亀裂性の優れた溶着金属が得られます。
2. 風の影響も少なく溶接結果は屋外でも良好でアークの安定性も良くスパッタの少ない美しいビードが得られます。

使用上の注意

1. 一般に予熱及び層間温度は250℃以上を必要とします。
2. 溶接はスラッグの巻き込みや融合不良を避けるためできるだけ後進溶接法を使用してください。
3. 亀裂防止のため溶接後はできるだけ徐冷して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.45	0.43	0.94	5.50	0.45

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

パス間温度	HV	HRC	HS
250℃～300℃	560～620	53～56	70～75

ワイヤの適正溶接条件 DC(+)

ワイヤ径	溶接電流 Amp	突出長さ mm	シールド ガス	シールドガス量 ℓ/min
1.6mm	200～400	20～25	CO ₂	15～20

表面硬化肉盛用

For HARD-SURFACING

マグ溶接