

## MA-1

被覆 低水素系  
標色 赤

## 金型肉盛用(マルエージング鋼)

## 用途

アルミダイキャスト金型、低圧鋳造金型、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靱性に富んでいます。
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。

## 使用上の注意

1. 時効処理は480~520°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。

## 溶着金属の化学成分の一例(%)

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	480~500	47~49	64~66

## 溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp) 極性:AC又はDC(±)

2.6x300	3.2x350	4.0x350
50~80	80~120	120~160