

M-DS-61G

マグ溶接用
ソリッドワイヤ

熱間・冷間肉盛用

用途

プレス金型、ダイカスト金型、押出ダイスなどの硬化肉盛に使用します。

使用特性

1. M-DS-61GはSKD-61に類似した組成の溶着金属を得る硬化肉盛のマグ溶接用ソリッドワイヤです。
2. 溶着金属は耐熱、耐食、耐摩耗、耐衝撃に優れております。

使用上の注意

1. 母材の成分、大きさ、形状により施工方法が異なります。共金や高炭素の母材には250～350℃の予熱を行ってください。
2. 層間温度は200～300℃が必要で溶接後徐冷してください。
3. 溶接後の使用条件によっては更に熱処理する必要があります。
4. 応力除去には500℃の後熱を与えてください。

推奨溶接条件例

溶接電流 Amp	溶接電圧 V	突出長さ mm	シールドガス	シールドガス量 ℓ/min.
90～160	16～22	10～15	80%Ar + 20%CO ₂	10～20

溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.37	0.94	0.400	4.850	1.02	1.05

溶着金属の硬さ

	HV	HRC	HS
溶接のまま	450	45	61
熱処理後	550	52	71

溶接ワイヤの寸法

1.2mmΦ x 12.5kg 巻