

MC-350, MC-450

マグ溶接用
フラックス入りワイヤ

MC-350: JIS Z 3326 YF2A-C-350相当
MC-450: JIS Z 3326 YF3B-C-450相当

土砂及び金属間摩耗用

用途

鋳鋼ロール、ホイール、ローラ、シャフト、ショベル、スプロケット等の肉盛に使用します。

使用特性

1. 溶着金属は耐割れ性や耐摩耗性に優れ、溶接のまままでHV350～450前後の硬度が得られます。
2. 中衝撃を受ける土砂摩耗や金属摩耗に適します。
3. アークの安定性は非常に良好で、スパッタも少なく、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150～200℃を必要とします。
2. 溶接はスラ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. 1層盛の場合は母材の影響で所定の硬度が得られませんので注意してください。

溶着金属の化学成分の一例(%)

銘柄	C	Si	Mn	Cr	Mo
MC-350	0.16	0.58	1.55	1.08	0.43
MC-450	0.22	0.32	2.14	3.60	0.76

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

銘柄	パス間温度	HV	HRC	HS
MC-350	150℃	340～380	34～39	47～54
MC-450	200℃	460～490	46～49	62～65

ワイヤの適正溶接条件 DC(+)

ワイヤ径 mm	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.
1.6	200～400	20～25	CO ₂	15～20