

主用途：硬化肉盛用（土砂摩耗）

特徴及び用途

WEL FCW H800は、極めて硬いマルテンサイト組織の溶着金属が得られるフラックス入りワイヤでポンプケーシング、インペラー、クラッシャー、など土砂摩耗をうける部品の肉盛溶接に使用されます。

溶接のままでHV800程度の硬さが得られます。

作業注意

1. シールドガスは100%CO₂を使用してください。
2. 通常 予熱 パス間温度は300℃以上としてください。
3. 肉盛溶接時は、1 / 2ラップとする等、希釈を抑えてください。
4. 溶接後は、500～600℃の後熱処理を行います。
5. 機械加工は、困難です。

溶着金属の化学成分の一例（％）

	C	Si	Mn	Cr	Mo	特殊元素
製品	0.87	1.12	0.93	7.80	0.51	0.43

肉盛溶接金属の硬さ一例（AS-Welded）

	一 層 目	二 層 目
HRC	59	61
HV	672	740

標準溶接条件の一例

ワイヤ径 (mmφ)	溶接電流 (A)	アーク電圧 (V)	シールドガス流量 (ℓ/min)	エクステンション (mm)
1.2	150～300	25～35	15～25	15～20
1.6	200～400	25～35	15～25	15～20