

金型肉盛用溶接材料

Hard GC 920-KD62

(JIS: YF3B-C-600)



- ・ JIS・SKD62 相当 CO₂ 溶接用ワイヤです。
- ・ SKD62 等の熱間金型の肉盛溶接に適しています。
(熱間ダイス、シャー、ダイカスト金型、鍛造金型など)
- ・ 耐割れ性が良好です。
- ・ 溶接のままでも優れた硬度と耐熱耐衝撃摩耗性が得られます。
- ・ 溶接後の焼き入れ、焼き戻しにより安定した硬さとじん性が得られます。

Hard T920-KD61



- ・ JIS・SKD61 相当 TIG 溶接棒です。
- ・ SKD61 等の熱間金型の肉盛溶接に適しています。
(熱間ダイス、シャー、ダイカスト金型、鍛造金型など)
- ・ 耐割れ性が良好です。
- ・ 溶接のままでも優れた硬度と耐熱耐衝撃摩耗性が得られます。

溶着金属の化学成分

銘柄	溶着金属の化学成分の一例(%)						
	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
Hard GC 920—KD62	0.38	0.88	0.46	4.05	1.19	0.51	1.17
Hard T 920—KD61	0.38	1.00	≤0.5	5.00	1.25	1.00	-

溶着金属の硬さの一例

銘柄	溶接後の状態	HV	HRC	HS
Hard GC920—KD62	溶接のまま	630	57.0	76
	1030℃焼き入れ 575℃焼き戻し	499	49.1	66
Hard T 920—KD61	溶接のまま	560～650	53～58	71～78

製品寸法と適正溶接条件範囲 DC(+)

銘柄	ワイヤ径(mm)	電流範囲(A)	電圧範囲(V)	シールドガス
Hard GC920—KD62	1.2	150～240	26～32	CO ₂ 又は Ar+CO ₂
	1.6	240～360	26～32	CO ₂ 又は Ar+CO ₂
Hard T 920—KD61	1.6	240～360	-	Ar
	3.2	240～360	-	Ar

お問い合わせ先

東京支店 Tel 03(5653)0888 Fax 03(5634)1021 E-mail: tokyo@neis-co.com	名古屋工務所 Tel 0584(67)3321 Fax 0584(67)3940 E-mail: nagoya@neis-co.com	九州工務所 Tel 0949(29)8000 Fax 0949(29)8006 E-mail: kyusyu@neis-co.com	溶接エンジニアリング Tel 06(6482)6701 Fax 06(6482)6727 E-mail: yousetu-eng@neis-co.com
千葉工務所 Tel 0436(22)4598 Fax 0436(22)9951 E-mail: chiba@neis-co.com	大阪営業所 Tel 06(6488)4400 Fax 06(6488)4564 E-mail: osaka@neis-co.com	広島営業所 Tel 082(844)7911 Fax 082(844)7913 E-mail: hirosima@neis-co.com	<div style="border: 2px solid black; padding: 5px;"> ナイス株式会社 〒660-0804 尼崎市北大物町20-1 Tel 06(6488)7707 Fax 06(6488)9634 E-mail: gijyutsu@neis-co.com </div>
静岡営業所 Tel 0543(65)8938 Fax 0543(66)8737 E-mail: shizuoka@neis-co.com	倉敷工務所 Tel 086(526)5875 Fax 086(525)2559 E-mail: kurashiki@neis-co.com		
URL: http://www.neis-co.com			