

BKH-60R の性能

2016.9.5

ニッコー溶材工業 (株)

BKH-60R は焼入部に予熱・下盛りなしで溶接補修が可能な TIG 溶加棒です。
SKD11 など工具鋼などの焼入材の補修肉盛に最適です。

(1) 化学成分

TIG 溶加棒の化学成分を表 1. に示します。

表 1. BKH-60R 溶加棒の化学成分一例

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	W
0.41	0.46	0.07	0.010	0.014	8.45	1.14	9.40

(2) 全溶着金属の硬さ

表 2. BKH-60R 溶加棒の化学成分一例

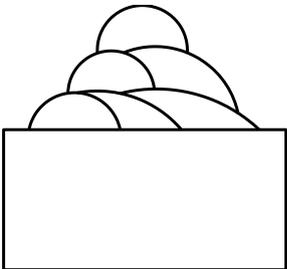
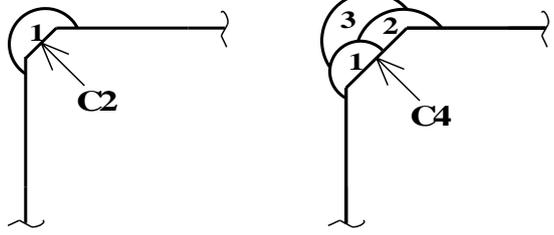
棒径 (φ)	2.0
溶接電流 (Amp)	140
母材	SS400(25t x 75WX150L)
予熱・パス間温度	300℃
焼入条件	1030℃真空焼入⇒180℃焼戻し
肉盛要領	

表 3. BKH-60R の全溶着金属表面硬さ (HRC)

	①	②	③	④	⑤	範囲	平均
ASWELD	56.1	56.1	57.8	57.2	58.8	56.1~58.8	57.2
ASEALD ⇒焼入・焼戻し	49.1	50.6	50.9	51.8	49.9	49.1~51.8	50.5

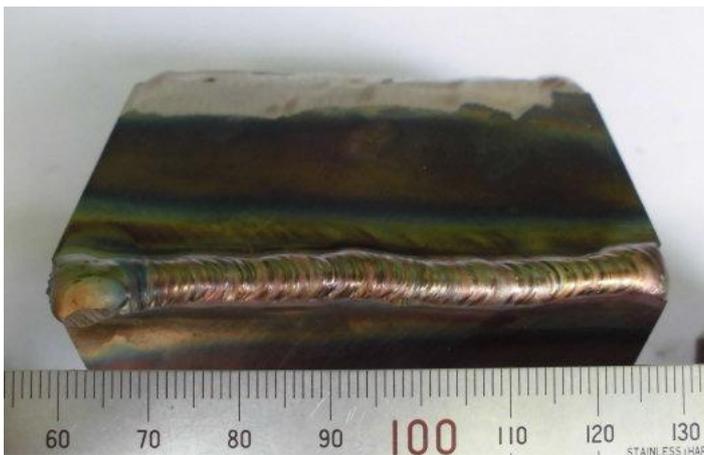
2. SKD11 肉盛確性試験

表 1. 肉盛条件

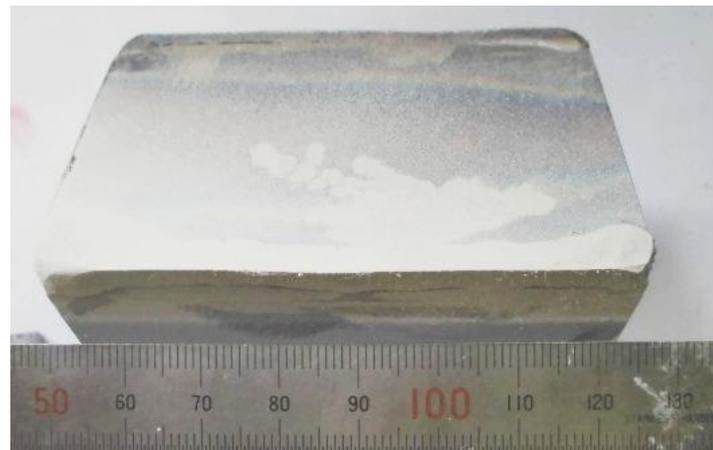
母材	SKD11 (□50X75 L)
母材 (SKD11) 焼入硬さ	HRC60.5
開先及び肉盛要領	
溶接電流	70Amp
予熱・パス間温度	予熱なし、4C 肉盛パス間温度 200℃

(1)肉盛後の外観及びP.T

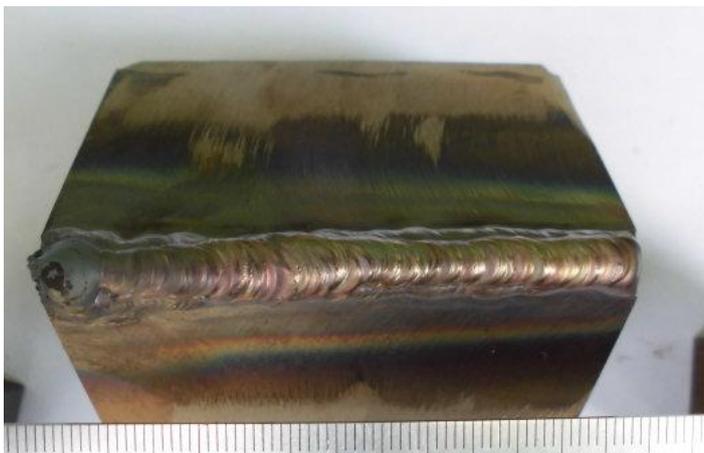
- ・肉盛後の外観



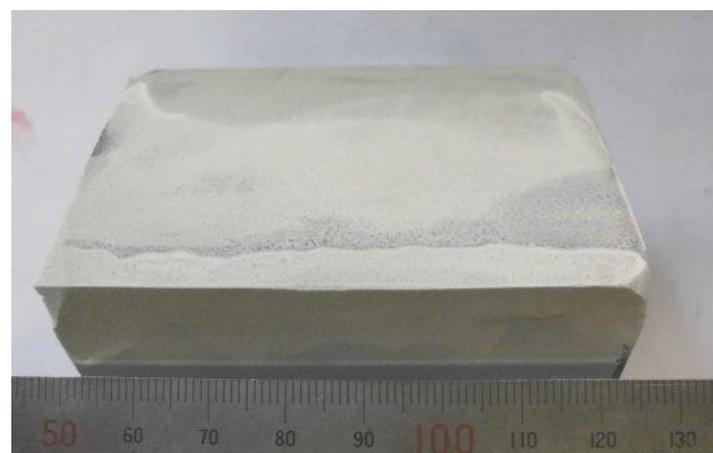
写 1. 2C・1層盛外観



写 2. 2C・1層盛 P.T



写 3. 4C・2層盛外観



写 4. 4C・2層盛 P.T

(2) 断面硬さ

- ・硬度測定器： マイクロビッカース（荷重：1kgf）
- ・測定間隔： 0.5mm
- ・測定位置：

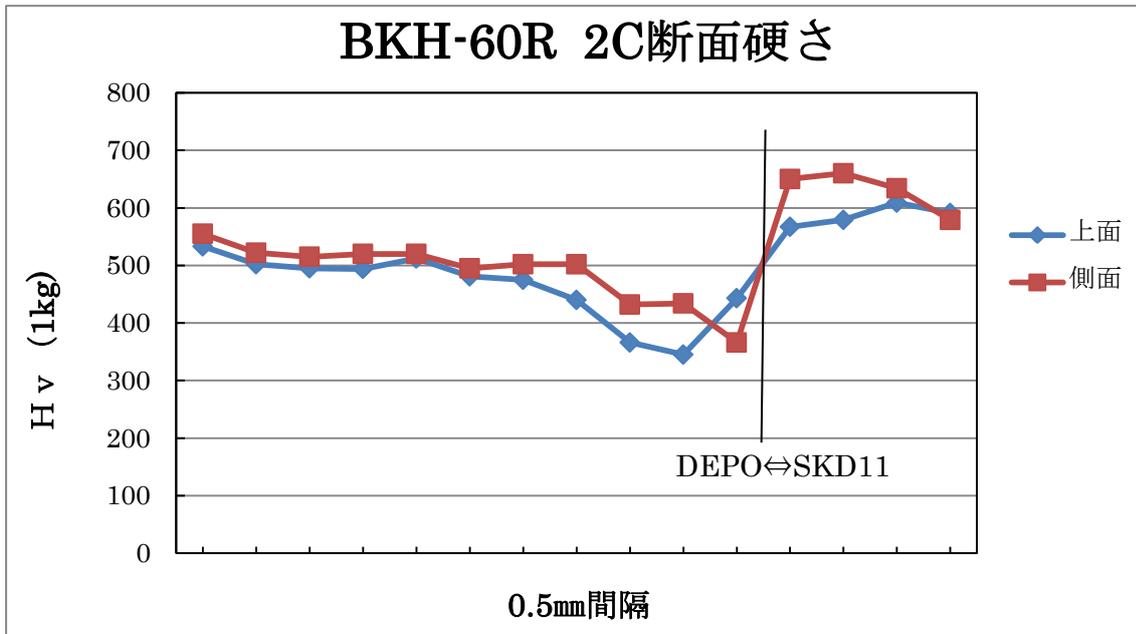
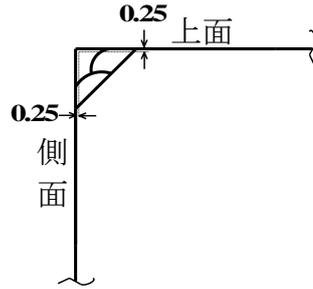


図1. 2C・1層盛

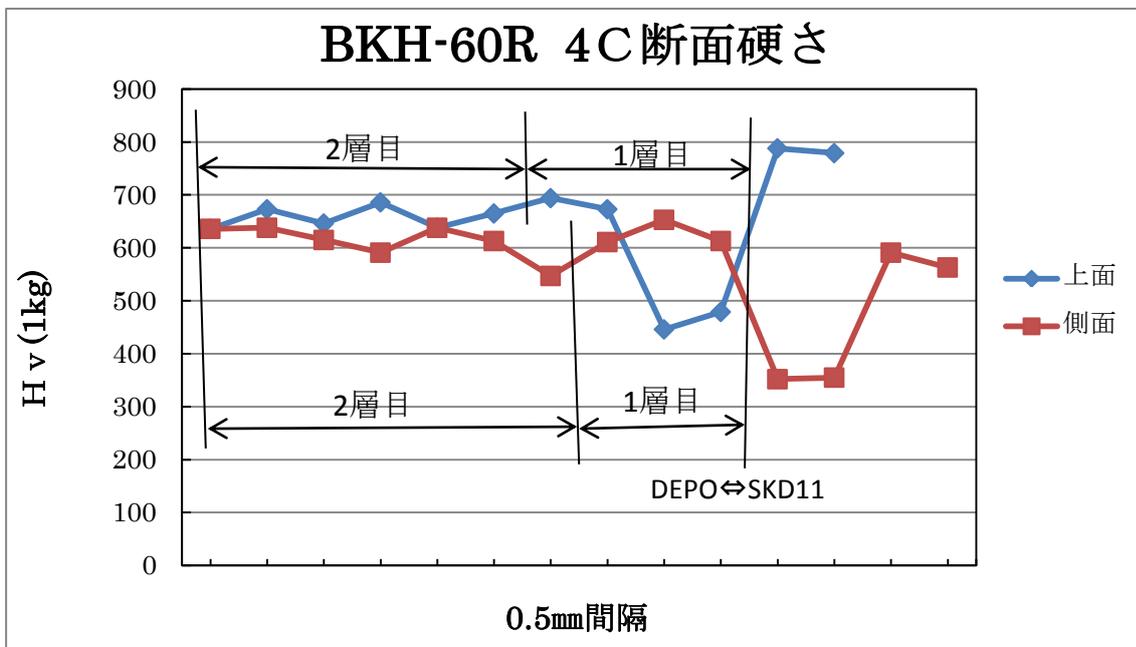


図2. 4C・2層盛