

BKR-350

棒端色：赤色

JIS Z3251 DF2A-350-R

被覆：高酸化チタン系

BK-350

棒端色：オレンジ色

JIS Z3251 DF2A-400-B

被覆：塩基性

金属間摩耗用

BKR-350は硬さと作業性に重点をおいた高酸化チタン系溶接棒です。

BK-350は硬さと韌性に重点をおいた塩基性溶接棒です。これらの溶着金属は、ともにソルバイト組織を示し韌性にすぐれていますので、金属間摩耗や中衝撃摩耗に適します。また、機械加工が可能で、機械加工後の焼入れも可能です。

用 途

各種車輪、シャフト、ギヤー、鋳鋼ロール、ブルドーザー部品などの肉盛。

作業要領

- ①特に予熱を必要としませんが、大型母材、低合金鋼、高炭素鋼などの肉盛には150℃以上の予熱が必要です。
- ②冷却速度が速いと硬化し機械加工が困難になる場合がありますので、その時は予熱あるいは後熱をして下さい。
- ③溝などの狭い部分をBKR-350で溶接する場合はスラグの巻込みを避けるため運棒と溶接棒の角度に注意して下さい。
- ④溶接棒は使用前に、BKR-350の場合80～120℃で、BK-350の場合は250～300℃で30～60分間再乾燥して下さい。

■溶着金属の化学成分一例(%)

| 銘柄 | C | Si | Mn | Cr | Mo |
|---------|------|------|------|------|------|
| BKR-350 | 0.17 | 0.35 | 0.43 | 1.65 | — |
| BK-350 | 0.20 | 0.57 | 0.74 | 2.22 | 0.36 |

■溶着金属の硬さ

| 条件 | | 銘柄 | ピッカース (HV) | ロックウェル (HRC) | シヨアー (HS) |
|-------|----------------|---------|------------|--------------|-----------|
| 溶接のまま | 連続肉盛 | BKR-350 | 275～320 | 26～32 | 39～45 |
| | | BK-350 | 310～360 | 31～36 | 43～50 |
| | 予熱・パス間 150℃ | BKR-350 | 320～370 | 32～38 | 45～51 |
| | | BK-350 | 380～430 | 39～44 | 53～58 |
| 焼 入 後 | 850℃水冷 | BKR-350 | 420～480 | 43～48 | 58～65 |
| | | BK-350 | 480～520 | 48～51 | 64～67 |

■適正電流 (BKR-350：ACまたはDC－、BK-350：ACまたはDC＋)

| 棒 径 (mm) | 銘柄 | 3.2 | 4.0 | 5.0 | 6.0 |
|----------|---------|--------|---------|---------|---------|
| 棒 長 (mm) | BKR-350 | 350 | 400 | 400 | 450※ |
| | BK-350 | 350 | 400 | 400 | 450 |
| 電流範囲 (A) | BKR-350 | 90～130 | 120～180 | 170～230 | 210～280 |
| | BK-350 | 90～130 | 120～180 | 170～230 | 210～280 |