

# 硬化肉盛用サブマージーク溶接材料

銘柄	用途および使用特性	製造寸法 ワイヤ径 mm	溶着金属の化学成分の一例 %								溶着金属の硬さの一例 (ビッカース硬さ)			
			C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	母材	層数	硬さ	熱処理	
G-50/USH-250N	各種ローラ、ホイールなどの肉盛溶接や、アイドラ、各種ローラなどの下盛溶接に用いられます。溶着金属はパーライト組織で、ビッカース硬さは250程度です。耐割れ性、耐衝撃性に優れています。	3.2 4.0	0.06	0.60	1.82	-	0.62	-	-	炭素鋼	3	267	溶接のまま	
										トラックリンク	3	309	溶接のまま	
G-50/USH-350N	トラクタ、ショベルのアイドラおよびリンク、圧延ローラ、鉱石車タイヤなどの肉盛溶接に用いられます。溶着金属のビッカース硬さは350程度です。耐衝撃性が良好です。	3.2	0.10	0.63	1.95	1.10	0.52	-	-	炭素鋼	3	361	溶接のまま	
										トラックリンク	3	412	溶接のまま	
G-50/USH-400N	トラクタ、ショベルのアイドラおよびリンク、圧延ローラ、タイヤなどの肉盛溶接に用いられます。溶着金属のビッカース硬さは400程度です。中炭素鋼に肉盛した場合、層数による硬さの変化が少なく、均一な溶着金属が得られます。耐摩耗性、耐衝撃性が優れています。	3.2 4.0	0.13	0.65	2.02	2.21	0.36	-	0.17	炭素鋼	3	409	溶接のまま	
G-50/USH-450N	トラクタ、ショベルのアイドラおよびリンク、圧延ローラ、ローラ、高炉ベルなどの肉盛溶接に用いられます。溶着金属のビッカース硬さは450程度です。中炭素鋼に肉盛した場合、層数による硬さの変化の少ない、均一な溶着金属が得られます。耐割れ性に優れています。また、焼もどし軟化抵抗に優れています。	3.2 4.0	0.19	0.72	2.22	2.69	0.60	-	0.31	炭素鋼	3	453	溶接のまま	
												457	550 × 5 h	
												431	600 × 5 h	
G-50/USH-500N	トラクタ、ショベルのローラおよびアイドラ、圧延ローラ、ローラ類、高炉ベルなどの肉盛溶接に用いられます。溶着金属のビッカース硬さは500程度です。耐摩耗性、焼もどし軟化抵抗に優れています。	3.2 4.0	0.22	0.85	2.26	2.85	1.10	1.45	0.32	炭素鋼	3	509	溶接のまま	
												565	550 × 2 h	
												506	600 × 2 h	
MF-30/USH-550N	圧延ローラ、ローラ類、高炉ベルなどの肉盛溶接に用いられます。溶着金属のビッカース硬さは550程度です。耐割れ性、耐摩耗性が良好で、また焼もどし軟化抵抗に優れています。	3.2	0.34	0.58	2.12	6.72	3.75	-	-	炭素鋼	3	540	溶接のまま	
												572	500 × 2 h	
												598	550 × 2 h	
												503	600 × 2 h	
MF-30/USH-600N	圧延ローラ、各種ローラ、コーンクラッシャなどの肉盛溶接に用いられます。溶着金属のビッカース硬さは600程度を示します。耐摩耗性、焼もどし軟化抵抗に優れています。	3.2	0.38	0.63	2.19	6.96	3.72	-	-	炭素鋼	3	596	溶接のまま	
												636	500 × 2 h	
												635	550 × 2 h	
												570	600 × 2 h	