

ステンレス鋼
Stainless Steel

ニッケル・ニッケル合金
Ni & Ni Alloy

銅・銅合金
Cu & Cu Alloy

その他 金属
for Other Metals

識別色

端面	紫
側面	—

DA14*

● 用途及び特徴 Applications and Characteristics

タセトDA14は、13CrにWを多量に添加し、溶接のままでロックウェル硬さ(HRC) 40~45が得られる硬化肉盛用溶接棒です。溶着金属は1250℃の油焼入れ、550℃×2 hrの焼戻しを行うことにより、ロックウェル硬さ(HRC) 58~62になります。Cr, W, Moの含有によりステライトと同様の耐熱性、耐食性に優れておりますので、高温バルブ、熱間工具鋼等の肉盛溶接に用いられます。

● 使用上の要点 Notes on Usage

- 使用前に150℃~200℃で1時間程度の乾燥を実施して下さい。
- 溶接の際は、母材を100~300℃に予熱し、溶接中は200~400℃に保持し溶接を行って下さい。
- 溶接終了後は、徐冷を行って下さい。

● 溶着金属の化学成分 Chemical Composition of All Weld Metal (%)

化学成分	C	Mn	Cr	Mo	W
当社規格	0.25~0.45	0.5~0.7	10.0~13.0	0.5~1.0	7.5~11.0
一例	0.30	0.55	12.50	0.75	8.1

● 溶着金属の硬さの一例 Typical Hardness of All Weld Metal

試験温度℃	室温	300	400	500	600	650
硬さ(HRC)	40~45	42	41	41	29	24

● 溶接棒寸法と適正使用電流 Sizes Available and Recommended Currents (AC or DCEP)

棒径(mm)	4.0	5.0	6.0
電流(A)	120~150	150~180	180~220