

TF-5

被覆 低水素系
標色 赤一白

フレームハード鋼用

表面硬化肉盛り用

用途

フレームハード鋼(火炎焼入鋼)の肉盛り及び補修に使用します。

使用特性

フレームハード鋼に近い成分の溶着金属が得られ、焼入れ・焼なましを繰り返しても母材と同等の硬度が得られます。

使用上の注意

1. 母材がフレームハードニング前の場合
 - ・予熱・層間温度共約250°Cを保持してください。
 - ・溶接後、溶着金属の焼なましを行い、母材と同時にフレームハードニングをすることにより母材部と同等の硬度が得られます。
2. 母材がフレームハードニング後の場合
 - ・予熱・層間温度共約250°Cを保持してください。
 - ・溶着金属は母材と同じ硬度が得られます。
3. 溶接部の油や汚れは除去してください。

For HARD-SURFACING

被覆アーーク溶接

溶着金属の化学成分

C、Si、Mn、Cr、Mo 特殊元素

溶着金属の硬さ

フレームハード鋼に溶接のまま	HRC 55~58
焼なまし・900°Cフレームハードニング後	HRC 55~58

溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp)極性 AC又はDC(+)

2.6 x 300	3.2 x 350	4.0 x 350
60~80	90~110	120~150