

TFW-5

マグ溶接用
ソリッドワイヤ

フレームハード鋼用

用途

フレームハード鋼(火炎焼入鋼)の肉盛に使用するソリッドワイヤです。

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、焼き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

- 母材がフレームハードニング前の場合
 - 予熱・層間温度共200℃を保持してください。
 - 溶接後、溶着金属の焼きなましを行い母材と同時にフレームハードニングすることにより母材と同等の硬度が得られます。
- 母材がフレームハードニング後の場合
 - 予熱・層間温度共250℃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。
- 溶接部の油や汚れは除去してください。

推奨溶接条件例

ワイヤ径 mm	溶接電流 Amp	溶接電圧 V	突出長さ mm	シールドガス	シールドガス量 ℓ/min
1.2	100~150	16~22	10~15	Ar 80% + CO ₂ 20%	10~15

溶着金属の硬さ

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

溶接ワイヤの寸法

1.2mmΦ x 12.5kg 巻

表面硬化肉盛用

For HARD-SURFACING

マグ溶接