

THW-1

被覆 ライムチタニヤ系
標色 金

金 型 肉 盛 用

用途

鍛造金型、プレス金型、工具鋼などの肉盛補修溶接に使用します。

使用特性

1. 焼き入れした型材の硬化部の肉盛再補修に適しています。
2. 溶着金属の溶け込みが少なく1層目から十分な硬度が得られます。

使用上の注意

1. 一般に予熱及び層間温度は150°C~200°Cを必要とします。
2. 焼き入れ硬化部の肉盛に際してはできるだけ低電流で使用してください。
3. 溶接棒は使用前に200~250°Cで1時間乾燥してください。

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(溶接のまま)

HV	HRC	HS
600~700	55~60	74~81

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	80~110	120~140

表面硬化肉盛用

For HARD-SURFACING

被覆アーク溶接