

THW

被覆 低水素系
標色 緑

金属間衝撃摩耗用

表面
硬化
肉盛
用

用途

鍛造金型、引抜型、プレス型、ダイスなどの硬化肉盛に使用します。

使用特性

1. 溶着金属はマルテンサイト組織で溶接のままで高硬度が得られます。
2. 溶着金属は溶け込みが少ないので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℃～200℃を必要とします。
2. 高炭素鋼、合金鋼等硬化性鋼材には300～400℃の予熱500～600℃の後熱が必要です。

溶着金属の化学成分一例(%)

| C | Si | Mn | Cr | Mo | 特殊元素 |
|------|------|------|------|------|------|
| 0.50 | 1.01 | 0.84 | 5.16 | 2.57 | 1.24 |

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 | 4.0x350 | 5.0 x350 |
|-----------|-----------|---------|----------|
| 50～80 | 80～120 | 120～140 | 140～170 |

For
HARD-SURFACING

被覆
アー
ク
溶
接