

TM-10B

被覆
標色

低水素系
茶

JIS Z 3251 DF3B-600-B

表面
硬化
肉盛
用

金属間衝撃摩耗用

用途

鍛造金型、打抜型、ダイスなどの肉盛に使用します。

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高硬度が得られます。
2. 特殊線材を使用しておりますので作業性が良好で安定した溶着金属が得られます。

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多層盛する場合は500～600℃に後熱し徐冷します。
3. 溶接棒は使用前に200℃～250℃で1時間乾燥してください。

For HARD-SURFACING

被覆
アーク
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(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	5.0 x 350
60～80	80～130	130～180	180～230