

TM-11Cr

被覆
標色 低水素系
紫

JIS Z 3251 DF4A-500-B

金型硬化肉盛用(切刃用)

用途

各種金型の切刃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でも高硬度がえられます。
2. 溶着金属にはブローホールの発生がなく作業性も良好です。
3. 加工硬化がおきやすいので硬度が上昇することがあります。

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、下盛にHT-1またはTS-12を使用すると良好な結果が得られます。
3. 溶接棒は使用前に200℃～250℃で1時間乾燥してください。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr
0.26	0.33	1.43	11.05

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV	HRC	HS
550～600	52～55	70～74

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
70～90	80～100	100～120	120～160

表面硬化肉盛用

For HARD-SURFACING

被覆アーーク溶接