

TM-2000

被覆 低水素系
標色 黄

鑄鉄金型直盛硬化肉盛用(かじり防止用)

用途

鑄鉄製の各種金型の耐摩耗、耐かじり肉盛に使用します。

使用特性

1. 鑄鉄に肉盛する場合は、下盛にNi、Fe-Ni系棒を使用して、その上層に表面硬化棒を肉盛する方法が一般に採用されておりますが、TM-2000は鑄鉄母材に直接肉盛が可能でありプレス金型のかじり対策に効果があります。
2. 溶着金属1層目はセミオーステナイト組織、2層目よりマルテンサイト組織となり、耐摩耗性が得られます。

使用上の注意

1. 溶接棒は使用前に200℃以上で約1時間再乾燥してください。
2. アーク長はできるだけ短くし、ウィービングはさけ、ストレート運棒してください。
3. 三層盛以上の場合、下盛(FCDにはTS-12、MTS-100 FCにはTC-3、TC-3A、TC-3F、TC-3N)をすると、割れやブローホールの防止の効果があります。
4. 溶接時に風を当てると割れやブローホールの原因になります。(特に扇風機やスポットクーラーなど御注意下さい。)

溶着金属の化学成分

C、Si、Mn、Ni、Cr、Mo、特殊元素

溶着金属の硬さ(溶接肉盛の3層目)

HV	HRC	HS
440~460	44~46	59~62

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	80~100	100~130	140~180

鑄鉄用

For CAST IRON

被覆アーク溶接