

# TM-2000H

被覆 低水素系  
標色 黄-白

## 鋳鉄金型直盛硬化肉盛用

### 用途

プレス金型(FC、FCD)の盛刃、耐摩耗に使用します。

### 使用特性

1. 作業性がよい、ブローホールが少ない、硬度が安定しているなど、TM-2000 TM-2000Bの良い点を引き継いだ、鋳鉄母材に直接肉盛できる高硬度の溶接棒です。
2. TM-2000でも”かじり”が発生する部位に耐摩耗用として適用できます。
3. プレス金型の保全で切刃を補修する場合、鋳鉄母材に直接盛り上げる事ができるため簡単に盛刃修正が可能です。

### 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-3N) をすると割れやブローホール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)

鋳鉄 FC-250 直盛2層 HRC 54~57  
直盛3層 HRC 55~58

### 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