

# TM-21

被覆 低水素系  
標色 銀

## 金型肉盛用

### 用途

鍛造金型、打抜き型、プレス金型、ダイス、圧延機ガイド、鎖リンクなどの補修溶接に使用します。

### 使用特性

1. TM-21はTM-60より高い溶着金属の硬度を得るために開発しました。
2. 溶着金属は耐摩耗性が非常に優れ、耐亀裂性、耐衝撃性も良好です。

### 使用上の注意

1. 母材により150℃以上の予熱が必要で、層間温度は150℃以上に保持してください。
2. 多層盛の場合、下盛にHT-1を用いると良好です。
3. 溶接後急冷を避けると亀裂防止に効果的です。
4. 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

C、Si、Mn、Cr、Mo、特殊元素

### 溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV	HRC	HS
650～740	58～62	79～84

### 溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp)極性 AC又はDC(+)

3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 350
90～120	120～160	160～220

表面硬化肉盛用

For HARD-SURFACING

被覆アーク溶接