

TM-285

被覆 低水素系
標色 白

重衝撃土砂摩耗用

用途

ロール、ミキサーブレードなどの肉盛、金型補修に使用します。

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. 溶着金属はやや靱性に乏しいが、高硬度をもち耐熱性にも優れているので衝撃の著しく強い熱間摩耗に優れた性能を発揮します。

使用上の注意

1. 一般に予熱、層間温度ともに150～200℃を必要とします。
2. 高炭素鋼、合金鋼等硬化性鋼材に肉盛する場合は500～600℃の後熱を必要とし徐冷も必要です。

溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	Cr	W	Mo	特殊元素
1.05	0.11	1.20	7.21	1.50	1.28	2.25

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV	HRC	HS
750～820	62～65	85～90

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 x400	5.0 x400
90～120	120～160	150～200

表面硬化肉盛用

For HARD-SURFACING

被覆アーク溶接