

# TM-40

被覆  
標色 高酸化チタン系  
若草

JIS Z 3251 DF2A-350-R

## 金属間摩耗用

表面  
硬化  
肉盛  
用

### 用途

シャフト、車輪、歯車、クレーンホイール等の肉盛  
に使用します。

### 使用特性

1. 高酸化チタン系溶接棒でTM-1と同一目的に使用され  
ますが、硬度が若干高くなっています。  
機械加工は可能です。
2. 溶着金属は靱性及び焼入れ性に富んでいます。  
加工後の焼入れ硬化も可能です。

### 使用上の注意

高、中炭素鋼、低合金鋼に肉盛りするときは、150～200℃  
の予熱が必要です。

### 溶着金属の化学成分の一例 (%)

C	Si	Mn	Cr
0.16	0.56	0.46	2.19

For HARD-SURFACING

被覆  
アー  
ク  
溶  
接

### 溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV	HRC	HS
300～360	30～37	42～50

### 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	120～170	170～220