

TM-40

被覆 高酸化チタン系
標色 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