

TM-6

被覆 低水素系
標色 青緑

JIS Z 3251 DF3C-600-B

中衝撃土砂摩耗用

用途

ディッパージェー、ショベルージェー、クラッシャー、ハンマーヘッド、ドレッジャーカッターナイフ、ポンプケーシング等の肉盛に使用します。

使用特性

1. 低水素系溶接棒でTM-5と同一目的に使用しますが硬度は更に高くなっています。
2. 溶着金属は溶接のままでマルテンサイト組織になり連続肉盛しても硬度は低下しません。

使用上の注意

1. 一般に150℃以上の予熱が必要です。
2. 高炭素鋼や合金鋼に肉盛する場合HT-1で下盛すると亀裂防止に効果があります。
3. 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の一例 (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.70	0.82	0.80	5.15	0.56

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV	HRC	HS
650～700	58～60	78～81

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 400	5.0 x 400	6.0 x 450
110～140	140～180	180～230	220～270

表面硬化肉盛用

For HARD-SURFACING

被覆アーーク溶接