

表面硬化肉盛用 For HARD-SURFACING 被覆アーーク溶接

TM-60

被覆 低水素系
標色 赤一橙

JIS Z 3251 DF4B-600-B

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-60は耐熱鋼SUH-1,SUH-3に近い成分の溶着金属が得られ、高硬度で耐摩耗性が非常に優れています。
2. 溶着金属は靱性があり、耐亀裂性、耐衝撃性が良好です。

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時間乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	特殊元素
0.50	1.69	0.43	9.60	0.53	1.34

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV	HRC	HS
615～700	56～60	75～81

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 350	5.0 x 350
90～120	120～160	160～220