

TM-60S

被覆
標色 ライムチタニヤ系
白

金 型 肉 盛 用

表面
硬化
肉盛
用

用途

鍛造金型、プレス金型、工具鋼などの肉盛補修溶接に
使用します。

使用特性

1. TM-60Sは焼入した型材の硬化部の肉盛再補修に
適しています。
2. 溶け込みが比較的少ないので直接肉盛ができ
耐衝撃や耐摩耗性に優れた結果が得られます。

使用上の注意

1. 材質と形状によっては150℃～300℃の予熱を行って
ください。
2. 焼入硬化部の肉盛に際してはできるだけ低電流にて
使用してください。
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一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	W
0.56	0.36	0.10	8.53	1.30	9.82

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV	HRC	HS
620～700	56～60	75～81

溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp)極性 AC又はDC(+)

2.6 x 300	3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 350
50～80	80～110	120～140	140～170

For HARD-SURFACING

被覆
アーク
溶接