

TM-70

JIS Z 3251 DF5A-700-B

被覆 低水素系
標色 赤一緑

金 型 肉 盛 用

表面
硬化
肉盛
用

用途

鍛造金型、打抜型、プレス金型、ダイス、冷鋼熱鋼シャーなどの金型肉盛に使用します。

使用特性

1. TM-70はMo高速度鋼に近い溶着金属が得られる溶接棒で、溶接作業性も優れています。
2. 溶接後520～570℃で焼戻処理を行うと硬さは更に上昇します。

使用上の注意

1. 予熱層間温度は、300～500℃を必要とします。
2. 工具鋼などに直接肉盛が可能ですが、このような場合には連続溶接を避けてください。

溶着金属の化学成分

C、Si、Mn、Cr、Mo、特殊元素

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

溶着金属の硬さ	HV	HRC	HS
連続溶接	680～730	59～62	80～84
層間150℃以下	700～730	60～62	81～84

高温硬さ一例

測定温度(℃)	200	300	400	500	600
HV	645	570	535	530	420

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	5.0x400
90～110	110～140	160～200

For
HARD-SURFACING

被覆
アーク
溶接