

TMC-1

被覆
標色

低水素系
黄

JIS Z3251 DF4A-450-B

金属間摩耗及び土砂摩耗用

表面
硬化
肉盛
用

用途

ブルドーザー部品、攪拌用羽根、ショベル等の肉盛に
使用します。

使用特性

13Crマルテンサイト系の耐摩耗用溶接棒で、耐熱、
耐摩耗に優れています。溶着金属は自硬性が
大きく、十分な硬度が得られます。

使用上の注意

1. 亀裂防止のため、溶接時150℃以上の予熱が必要です。
2. 高マンガン鋼の肉盛には多層盛は避けてください。

溶着金属の化学成分の一例 (%)

C	Si	Mn	Cr
0.25	0.6	0.69	12.15

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

溶着金属硬さ	HV	HRC	HS
連続溶接	440~530	45~51	59~68
層間150℃以下	530~560	51~53	68~71

溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp)極性 AC又はDC(+)

3.2 x 350	4.0x350	5.0x350
100~120	120~150	150~170

For HARD-SURFACING

被覆
アー
ク
溶接