

# TMC-2

被覆  
標色

低水素系  
白-黄

JIS Z 3251 DFME-200-B

## 金属間摩耗及び土砂摩耗用

### 用途

ホットシャワーの肉盛、高マンガン鋼の接合または肉盛  
レールクロッシング、ブルドーザー部品、クラッシャー等の  
耐熱、耐重衝撃、耐摩耗の肉盛に使用します。

### 使用特性

1. 16Cr-16Mn 心線を使用した溶接棒で、溶着金属は溶接のままです。オーステナイト組織になり高い靱性と加工硬化性を有します。
2. 13%Mn鋼の溶接には最適です。機械切削加工は超硬バイトで可能です。

### 使用上の注意

1. 高合金心線のため電気抵抗が高く、一般より低めの電流で溶接します。
2. 高マンガン鋼の溶接にはHT-1で下盛してください。

### 溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.27	0.50	16.5	2.53	16.65

### 溶着金属の硬さ(溶接のまま)

溶着金属硬さ	HV	HRB/HRC	HS
溶接のまま	180~220	HRB87~95	26~32
ハンマー打撃	280~350	HRC27~36	40~46

### 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
90~120	110~140	140~170

表面  
硬化  
肉盛  
用

For  
HARD-SURFACING

被覆  
アー  
ク  
溶  
接