

# TST-1, TST-2, TST-3

被覆	ライムチタニヤ系	JIS Z 3251	AWS A5.13
標色	TST-1 黒	D <sub>Co</sub> CrC-600-BR	E <sub>Co</sub> Cr-C
	TST-2 緑	D <sub>Co</sub> CrB-500-BR	E <sub>Co</sub> Cr-B
	TST-3 赤	D <sub>Co</sub> CrA-400-BR	E <sub>Co</sub> Cr-A

## ステライト

### 用途

TST-1	粉碎機衝撃部、スクリュウコンベア、スピードマラー
TST-2	カッター刃先、バンバリミキサ、ローターエッジ
TST-3	鍛造型、ローターフィダーローラー、プロア

### 使用特性

1. TST-1は硬度が一番高く優れた耐摩耗性を持っていますが衝撃には弱い。
2. TST-2はTST-1とTST-2の中間の性質です。
3. TST-3は靱性が最も大きく熱間冷間の衝撃に耐え、亀裂発生は殆どありません。硬度はTST-1,TST-2に比べ一番低いです。

### 使用上の注意

1. 母材の種類、品質、形状により熱処理を行いません。
2. 肉盛溶接部は機械加工または研削により汚れをとりカドはRをとります。
3. 溶接の方法は別頁ステライトの溶接を参照ください。

### 溶着金属の化学成分(%)

銘柄	C	Cr	W	Fe	Co
TST-1	3.0 max	28~32	10min.	3.0max	残
TST-2	1.8max	28~32	8min.	2.5max	残
TST-3	1.2max	25~30	3min.	1.0max	残

### 溶着金属の硬さ (溶接のまま)

銘柄	HV	HRC	HS
TST-1	600~660	55~58	74~79
TST-2	470~530	47~51	63~68
TST-3	380~440	39~45	52~59

### 溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp)極性 AC又はDC(+)

3.2x350	4.0x350	4.8x350
80~120	120~150	140~170

表面硬化肉盛用

For HARD-SURFACING

被覆アーケ溶接