

TSW-3

被覆 低水素系
標色 黒

高温衝撃摩耗用

表面硬化肉盛用

用途

鍛造金型、熱間ロール、ダイスなどの高温衝撃摩耗部分の肉盛に使用します。

使用特性

13%Cr 系ステンレス鋼に 2%Ni、2.5%Mo その他特殊元素を添加した溶接棒で、溶着金属は耐熱・耐衝撃摩耗性が優れています。

使用上の注意

1. ステンレス鋼心線を使用していますので、使用電流はなるべく低電流を使用してください。
2. 低合金鋼や高炭素鋼の場合は、150℃以上の予熱を行い連続溶接してください。
3. 割れ防止には250～350℃の後熱が有効です。

溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	特殊元素
0.28	0.58	1.01	2.07	11.70	2.59	2.55

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV	HRC	HS
490～560	48～53	65～71

溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp)極性 AC又はDC(+)

3.2x350	4.0x350	5.0x350
90～120	120～150	150～180

For HARD-SURFACING

被覆アーーク溶接