

TTC

被覆
標色

黒鉛系
肌

JIS Z 3251 DFWA-700-S

土砂重摩耗用

用途

カッターナイフ、スピードマラー、サンドポンプ、
コンベアスクリー等肉盛に使用します。

使用特性

1. タングステンカーバイド系溶接棒で、その耐摩耗性は著しく優れております。溶着金属中のタングステンカーバイドの粒子の硬度はダイヤモンドにも匹敵するものです。
2. 溶着金属は衝撃の少ない激しい土砂摩耗に極めて良好です。

使用上の注意

1. 予熱は300℃以上を必要とします。
2. 溶接後 400～600℃程度の後熱を行なって下さい。
3. できる限り低電流を使用してください。

溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	W
3.15	0.50	2.25	47.53

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV	HRC	HS
750～950	63～69	86～98

溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp)極性 AC又はDC(+)

3.2x350	4.0x400	5.0x400
90～120	120～160	170～220

表面
硬化
肉盛
用

For
HARD-SURFACING

被覆
アーク
溶接