

# TU-10

被覆 低水素系  
標色 水

## 鑄鉄肉盛用

### 用途

鑄鉄製各種金型の形状肉盛・補修に使用します。

### 使用特性

1. 従来のNi系、Fe-Ni系の鑄鉄用溶接棒の溶着金属は金型の母材より硬度が低く、肉盛部が母材より早く摩耗するという傾向にありました。このTU-10は、その溶着金属が母材と同等の硬度が得られるように設計しており、金型を長時間使用しても段差ができなくなりました。
2. 使用方法は、従来の鑄鉄用溶接棒と同じですが、溶ける量が多いため、作業時間の短縮につながります。
3. 溶接時はアーク長をできるだけ短く保ち、ストレートビードを心がけてください。
4. ブローホールの発生を極小に抑え、機械加工は容易です。
5. 硬質クロムメッキとの密着性も良好です。

### 溶着金属の化学成分

C、Si、Mn、Ni、特殊元素

### 溶着金属の機械的性質の一例と硬さ

引張強さ		溶着金属硬さ(溶接のまま)		
N/mm <sup>2</sup>	kgf/mm <sup>2</sup>	HV	HRC	HS
590	60	240~260	20~24	34~37

### 溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp)極性 AC又はDC(+)

3.2 x 350	4.0 x 350	5.0x350
90~120	120~150	150~180