

TC-8M

被覆
標色

低水素系
紺

鑄鉄金型直盛硬化肉盛用(切刃用)

用途

鑄鉄製の各種金型の硬化肉盛に用います。

使用特性

1. 従来鑄鉄製プレス金型の切刃の部位に肉盛する場合、下盛にNi、Fe-Ni系棒、上盛に表面硬化棒で肉盛する方法が一般的でしたが、TC-8Mは鑄鉄母材に直接肉盛でき所定の硬度が得られるので作業能率が大幅に改善できる溶接棒です。
2. 溶着金属1層目はオーステナイト組織、2層目よりマルテンサイト組織となり、耐摩耗性が得られます。
3. フレームハード鑄鉄にも直盛が可能です。
4. 母材の希釈による硬度低下防止のため、1~2層の場合2~3mmの開先取りを行って下さい。

使用上の注意

1. 溶接棒は使用前に200~250℃で1時間乾燥してください。
2. 予熱はとくに必要ありませんが、焼入硬化鑄鉄の場合は100~150℃の予熱を行って下さい。

溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	特殊元素
0.38	0.41	5.21	5.84

溶着金属の硬さ(溶接肉盛の3層目)

HV	HRC	HS
600~660	55~58	74~79

溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp) 極性: AC又はDC(-)

2.6x300	3.2x350	4.0x400
70~90	80~110	100~130