

TC-8B

被覆標色 低水素系 桃-白

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-8B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一例(%)

C	Si	Mn	特殊元素
0.32	0.35	5.00	6.18

溶着金属の硬さ(溶接肉盛の3層目)

HV	HRC	HS
550～600	52～55	70～74

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