

# TM-2000

被覆 低水素系  
標色 黄

## 鑄鉄金型直盛硬化肉盛用(かじり防止用)

### 用途

鑄鉄製の各種金型の耐摩耗、耐かじり肉盛に使用します。

### 使用特性

1. 鑄鉄に肉盛する場合は、下盛にNi、Fe-Ni系棒を使用して、その上層に表面硬化棒を肉盛する方法が一般に採用されておりますが、TM-2000は鑄鉄母材に直接肉盛が可能でありプレス金型のかじり対策に効果があります。
2. 溶着金属1層目はセミ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。

### 使用上の注意

1. 溶接棒は使用前に200℃以上で約1時間再乾燥してください。
2. アーク長はできるだけ短くし、ウィービングはさけ、ストレート運棒してください。
3. 3層盛以上の場合、下盛（FCDにはTS-12、MTS-100、FCにはTC-3、TC-3A、TC-3N）を行い、ピーニングを実施すると割れやブローホールの防止に効果があります。
4. 溶接時に風を当てると割れやブローホールの原因になります。（特に扇風機やスポットクーラーなど御注意下さい。）
5. 焼入硬化性のある鑄鉄に溶接する場合、100～150℃の予熱を行うと割れ防止に効果があります。

### 溶着金属の化学成分

C、Si、Mn、Ni、Cr、Mo、特殊元素

### 溶着金属の硬さ(溶接肉盛の3層目)

HV	HRC	HS
440～460	44～46	59～62

### 溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp) 極性:AC又はDC(±)

2.6x300	3.2x350	4.0x350	5.0x350
60～80	80～110	100～130	140～180