

TM-2000BN

被覆 低水素系
標色 青-黄

焼入鋳鉄金型硬化肉盛り(かじり防止用)

用途

焼入鋳鉄材の各種金型の直盛りに使用します。

使用特性

1. 鋳鉄に肉盛りする場合は、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りする方法が一般に採用されておりますが、TM-2000BNは鋳鉄母材に直接肉盛り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. 鋳鉄(特に焼入鋳鉄)の肉盛り溶接において、母材と肉盛り溶接部との境界部に割れが発生することが多いですが、TM-2000BNは、境界割れの発生を低減させました。

使用上の注意

1. 溶接棒は使用前に200℃以上で約1時間再乾燥して下さい。
2. 溶接前に、溶接部を中心に100℃～150℃に予熱を実施すると、割れ防止に効果があります。
(とくに焼入れ鋳鉄に溶接する時に**予熱は必須**です)。
3. 3層盛以上の場合、下盛(焼入鋳鉄の場合、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。)

溶着金属の化学成分

C、Si、Mn、Ni、Cr、特殊元素

溶着金属の硬さ一例 FCD540に溶接 交流90A

	HV	HRC	HS
1層	230	18	33
2層	550	52	70
3層	400	40	55

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
60～80	80～110	100～130