

TM-2000H

被覆標色 低水素系
黄一白

鑄鉄金型直盛硬化肉盛用

用途

プレス金型(FC、FCD)の盛刃、耐摩耗に使用します。

使用特性

1. 作業性がよい、ブローホールが少ない、硬度が安定しているなど、TM-2000、TM-2000Bの良い点を引き継いだ、鑄鉄母材に直接肉盛できる高硬度の溶接棒です。
2. TM-2000でも”かじり”が発生する部位に耐摩耗用として適用できます。
3. プレス金型の保全で切刃を補修する場合、鑄鉄母材に直接盛り上げる事ができるため簡単に盛刃修正が可能です。

使用上の注意

1. 溶接棒は使用前に200℃以上で約1時間再乾燥して下さい。
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)

鑄鉄 FCD550 直盛2層 HRC 54～57
直盛3層 HRC 55～58

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	80～100	100～130