

# TK-2

被覆 低水素系  
標色 橙

## 鑄鉄金型直盛硬化肉盛用

### 用途

鑄鉄製の各種金型の直肉盛に適します。

### 使用特性

1. 鑄鉄金型の1~2層直肉盛において、溶着金属はマルテンサイト組織を示しますので、初層から所定の硬度が得られません。

### 使用上の注意

1. 母材により150℃以上の予熱が必要で層間温度は150℃以上に保持してください。
2. 3層以上の多層盛の場合は3層目からTM-60などを使用してください。
3. 使用電流はできるだけ低電流を使用してください。
4. 切刃部の直盛溶接の場合(2層以上)3mm程度の開先取りを行ってください。

### 溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	Ni	Mo
0.09	1.08	0.88	2.05	0.83

### 溶着金属の硬さ(溶接のまま;2層で)

HV	HRC	HS
550~640	52~57	70~77

### 溶接棒の寸法(mm)と適正電流(Amp) 極性:AC又はDC(-)

2.6x350	3.2x350	4.0x350
60~80	80~110	110~160