

TK-3

被覆 低水素系
標色 銀

鑄鉄金型直盛硬化肉盛用

用途

鑄鉄金型の1~2層直肉盛に適します。

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す。
2. 溶着金属の硬度は溶着層数が増加するに従い低下しますが3層盛においてもHRC50(平均)以上が得られます。

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。特に焼入れ鑄鉄の場合は、必須条件となります。
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。

溶着金属の化学成分の

C、Si、Mn、Ni、Mo

溶着金属の硬さ例

	HV	HRC	HS
2層	600~680	55~59	74~80
3層	520~600	50~55	67~74

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