

# TM-60

被覆 低水素系  
標色 赤一橙

JIS Z 3251 DF4B-600-B相当

## 金型肉盛用

### 用途

鍛造金型、打抜金型、プレス金型、ダイス、圧延機ガイド、鎖リンクなどの補修溶接に使用します。

### 使用特性

1. TM-60は耐熱鋼SUH-1、SUH-3に近い成分の溶着金属が得られ、高硬度で耐摩耗性が非常に優れています。
2. 溶着金属は靱性があり、耐亀裂性、耐衝撃性が良好です。

### 使用上の注意

1. 母材により150°C以上の予熱が必要で、層間温度は150°C以上に保持してください。
2. 多層盛の場合、下盛にHT-1を用いると良好です。
3. 溶接後急冷を避けると亀裂防止に効果的です。
4. 溶接棒は使用前に200~250°Cで1時間乾燥して下さい。

### 溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	特殊元素
0.50	1.69	0.43	9.60	0.53	1.34

### 溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV	HRC	HS
615~700	56~60	75~81

### 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	80~120	120~160