

THS

被覆 低水素系
標色 白

JIS Z 3251 DF5A-700-B相当

高速度鋼用

用途

トリマーナイフ、カッター、総型バイト、金型ダイス等の補修及び新作に使用します。

使用特性

1. Mo基高速度鋼の溶着金属を作り出す溶接棒で高温の金属間摩擦に優れています。例えばバイトのチップをアーク溶接により形成することが簡単にできます。その他プレス金型や削岩機の先端などに使用します。
2. 溶接後、550℃で焼戻処理(加熱放冷1~2回)を行うと更に硬度を高めます。

使用上の注意

1. 予熱層間温度は300~500℃を必要とします。
2. 溶接後の亀裂防止及び硬度上昇のためには徐冷が必要です。
3. 下盛を用いるときはHT-1を使用してください。
4. 高速回転のディスクサンダー等、著しい研削熱のかかるような加工は割れを発生させるため、避けてください。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	W	Mo	特殊元素
0.80	0.30	0.35	4.15	6.70	5.15	2.15

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV	HRC	HS
650~750	58~62	78~84

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
60~90	80~120	120~150