

THW

被覆 低水素系
標色 緑

金属間衝撃摩耗用

用途

鍛造金型、引抜金型、プレス金型、ダイスなどの硬化肉盛に使用します。

使用特性

1. 溶着金属はマルテンサイト組織で溶接のままでも高硬度が得られます。
2. 溶着金属は溶け込みが少ないので1層目から十分な硬度が得られます。
3. 比較的低電流で作業ができるため、溶込みを少なくすることが可能です。

使用上の注意

1. 一般に予熱及び層間温度は150°C~200°Cを必要とします。
2. 高炭素鋼、合金鋼等硬化性鋼材には300~400°Cの予熱500~600°Cの後熱が必要です。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	特殊元素
0.49	1.10	0.79	7.10	1.55	1.24

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV	HRC	HS
600~700	55~60	74~81

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
50~80	80~120	120~140

2.6x300	3.2x350	4.0x350
50~80	80~120	120~140