

TF-5

被覆 低水素系
標色 赤一白

フレームハード鋼用

用途 フレームハード鋼(火炎焼入鋼)の肉盛り及び補修に使用します。

使用特性 フレームハード鋼に近い成分の溶着金属が得られ、焼入れ・焼なましを繰り返しても母材と同等の硬度が得られます。

使用上の注意

- 母材がフレームハードニング前の場合
 - 予熱・層間温度共約250℃を保持してください。
 - 溶接後、溶着金属の焼なましを行い、母材と同時にフレームハードニングをすることにより母材部と同等の硬度が得られます。
- 母材がフレームハードニング後の場合予熱・層間温度共約250℃を保持してください。その後、後熱・徐冷は必要ありません。溶着金属は母材と同等の硬度が得られます。
- 溶接部の油や汚れは除去してください。

溶着金属の化学成分

C、Si、Mn、Cr、Mo、特殊元素

溶着金属の硬さ

フレームハード鋼に溶接のまま	HRC 55~58
焼なまし・900℃フレームハードニング後	HRC 55~58

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	80~110	120~150