

DCT-1G(M)

ティグ溶接用
溶加棒
標色 薄橙

熱間冷間金型肉盛用

用途

ダイカスト金型の溶接部や形状修正に使用します。

使用特性

1. 溶接後の硬度は主にダイカスト金型に使われるSKD61とほぼ同等の硬度(HRC35~43)を示し、機械加工性が良好な溶加棒です。
2. ヒートチェックの発生が少なく、金型の寿命を延長できます。

使用上の注意

1. 母材の成分、大きさ、形状によって施工方法が異なりますが、炭素量の多い材料に対しては少なくとも予熱は350℃以上与えてください。
2. 層間温度は200~300℃が必要で溶接後徐冷して下さい。
3. 応力除去には、500℃の徐冷を与えてください。

溶着金属の化学成分

C、Si、Mn、Cr、Mo、特殊元素
コバルトを含有していません。

溶着金属の硬さ(SKD61の上に溶接) 及びヒートチェック試験結果一例

硬度	HV	HRC	HS
	340~420	35~43	47~57
ヒートチェック試験	総数		総長さ(mm/cm)
	625		2.98

溶接棒の寸法(mm)

棒径	1.0	1.6	2.0	2.6	3.2
棒長	1000				