

THS-G

ティグ溶接用
溶加棒
標色 橙

各種金型肉盛用

用途

総型バイト、トリマーナイフ、カッター、金型ダイスなどの硬化肉盛溶接に使用します。また、SKD11総焼後の補修にも使用します。

使用特性

1. THS-GはMo系高速度鋼 SKH 51に類似した組成の溶着金属を得る硬化肉盛用のティグ溶加棒で溶着金属は溶接のままでもHV690程度の高硬度が得られます。550°Cの焼戻処理によりHV830程度に二次硬化し靱性も得られます。
2. 高温硬度の低下も少ないため、600°Cまでの熱間で使用される金型類に使用しても、優れた性能を示します。

使用上の注意

1. 母材の材質や大きさによっても異なりますが、予熱及び層間温度は200~500°Cが必要で溶接後は徐冷してください。
2. 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の一例(%)

C	Si	Mn	Cr	W	V	Mo
0.86	0.28	0.28	4.08	6.23	1.86	4.97

溶着金属の硬さ(溶接のまま 及び 熱処理後)

熱処理条件	HV	HRC	HS
溶接のまま	650~740	58~62	78~84
550°C焼戻	790~870	63~66	87~92

溶接棒の寸法(mm)

棒径	1.6	2.0	2.6	3.2	4.0
棒長	約1000				