

TMC-2G

ティグ溶接用

溶接棒

標色 端:黒
横:黒

高温衝撃摩耗用

用途

高マンガン鋼部品、スプロケット、レールクロッシング、熱間シャー、熱間ロールなどの肉盛に使用されます。

使用特性

1. TMC-2Gの溶着金属は、16Cr-16Mn-2Ni系のオーステナイト組織となり、加工硬化性と韌性に富んでいます。
2. 溶着金属の強度に優れ、耐割れ性にも優れていますので、異材溶接及び合金鋼の溶接にも適しています。

使用上の注意

1. 特に予熱の必要はありませんが、高炭素鋼、低合金鋼、特殊鋼へ肉盛り溶接する場合には、母材に応じて150℃～300℃の予熱を行って下さい。
2. 高マンガン鋼の溶接の場合は、溶接熱による母材の脆化を避けるため、水冷溶接または、パス間温度を常温に保ち溶接してください。

溶着金属の化学成分の一例(%)

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.07	0.25	17.6	2.3	16.2

溶着金属の硬さの一例(母材 SKD61)

積層数	溶接のまま HRB	ピーニング HRC
1層	80	49.1
2層	84	46.1
3層	84	44.6

溶接棒の寸法(mm)

棒径	1.0	1.6	2.6
棒長	1000		