

TF-5G

ティグ溶接用
溶加棒
標色 紺

フレームハード鋼用

用途

フレームハード鋼(火炎焼入鋼)の肉盛溶接に使用します。

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き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・層間温度共に200℃を保持してください。
 - 溶接後、溶着金属の焼きなましを行い、母材と同時にフレームハードニング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・層間温度共に250℃を保持してください。後熱・徐冷の必要はありません。
 - 溶着金属は母材と同程度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

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)

棒径	(1.2)	1.6	2.0	(2.6)
棒長	1000			