

# TM-60T

ティグ溶接用  
溶加棒  
標色 赤

## 金型肉盛用

### 用途

鍛造金型、打抜型、ダイス、圧延機ガイド、鎖リンクなどの硬化肉盛及び補修溶接に使用します。

### 使用特性

1. 溶接金属の硬度及び組織が均一で溶接のまま高硬度が得られます。
2. 溶着金属は靱性があり、耐亀裂性、耐衝撃性が優れています。

### 使用上の注意

1. 一般には150～200℃の予熱が必要です。またパス間温度も150℃以上をキープする必要があります。
2. 高炭素鋼や合金鋼などの硬化性鋼材には、300～400℃の予熱、500～600℃の後熱が必要です。

### 溶着金属の化学成分

C、Si、Mn、Cr、Mo

### 溶着金属の硬さ

HV	HRC	HS
580～700	54～60	72～81

### 溶接棒の寸法(mm)

棒径	(1.2)	1.6	2.0	(2.6)
棒長	1000			