

## ダイカスト金型における溶接材料の使い分け

型種	型材	部位・目的	アーク棒	TIG棒	ワイヤ	備 考
中子型	SKD-61  ※SKD-61は高炭素の為、肉盛する場合予熱200℃層間200℃後熱250℃を目安とし徐冷を行ってください。	形状面	MA-1 MA-2	MA-1G MA-2G  DCT-1G DCT-1G(M)	M-MA-1G	肉盛後硬度 HRC36 時効処理後 HRC49 肉盛後硬度 HRC36 時効処理後 HRC52 ※時効処理 470℃～490℃ 3時間空冷 肉盛後硬度 HRC46 肉盛後硬度 HRC40 ※放電加工する場合はアーク棒での肉盛は避けてください。 ※形状面の修正の場合は表面のヒートクラックを完全に取り除き(約5mm程度)健全な地肌に肉盛を行ってください。
		形状面以外	TS-12	TS-12G		水冷溝の溶接などにも使用できます。
		誤作対応	TM-10B	DS-61G	M-DS-61G	SKD-61に類似した組成で母材と同等の色調・硬度が得られます。
主型	鑄鉄(FC) (FCD)	補修肉盛	TC-3A TC-3F	T-3N T-3H	TC-3N TC-3H	加工性が良く、耐食性に優れています。
		スライド面	TM-2000	T-2000	M-2000	HRC44-46 鑄鉄に直盛が可能で、耐磨耗性、すべりやすさに優れています。
	鑄鋼(SC)	補修肉盛	TS-3	TS-3G	MTS-3G	耐食性に優れています。