

土砂摩耗用

被覆 低水素系 識別色 青緑

用 途

ポンプケーシング・カッターナイフ・ブルドーザーブレード・バケットリップ・インペラー・スクリュウコンベアなど。

使用特性

1. TH-80 は溶接のままマルテンサイト組織を示す空冷硬化性の溶接棒です。
2. 溶着金属はやや韌性に欠けますが、高い硬さが得られるため比較的衝撃の少ない土砂摩耗に優れた性能を発揮します。

作業要領

1. 一般に 150 ～ 200℃の予熱及びパス間温度を必要とします。
2. 高炭素鋼・合金鋼・特殊鋼などの硬化性の高い母材に多層肉盛する場合には 500 ～ 600℃の直後熱と徐冷が必要です。
3. 溶接棒は使用前に 250 ～ 350℃で 30 ～ 60 分間再乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.62	1.22	0.71	5.29	0.49

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
600～700

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4	5	6
棒 長 mm	350	400	400	400
電流範囲 A	90～130	120～180	170～230	210～280