

各種金型肉盛用

被 覆 低水素系 識別色 白

用 途

トリマーナイフ・カッター・総型バイト・金型ダイスなどの補修ならびに新作。

使用特性

1. TO-9はモリブデン系高速度鋼の溶着金属が得られる硬化肉盛用の溶接棒です。
2. 高温での金属間摩擦に優れています。
3. 溶接のままでも十分な硬さが得られますが、550℃で焼戻し処理（加熱放冷1～2回）を行うと更に高い硬さと靱性が得られます。

作業要領

1. 一般に300～500℃の予熱が必要です。
2. 溶接後は割れ防止のため徐冷を行って下さい。
3. 下盛が必要な場合は、低水素系軟鋼棒LFを使用して下さい。
4. 溶接棒は使用前に200～300℃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	W	V
0.93	0.90	0.52	4.44	6.77	1.31	1.50

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
680～780

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	3.2	4
棒 長 mm	350	400
電流範囲 A	80～120	120～150