

TWC-1000

土砂摩耗用

被 覆 特殊系 識別色 端面 一
側面 黄

用 途

カッターナイフ・スピードマーラー・ポンプインペラー・土木建設機械・
鉱山機械などの肉盛。

使用特性

1. TWC-1000 は軟鋼チューブにタングステン炭化物粒を封入して特殊な
フラックスを被覆したタングステン炭化物系の硬化肉盛用アーク溶接
棒です。
2. 溶着金属は非常に硬く、衝撃の小さい激しい土砂摩耗に優れた耐摩耗
性を示します。

作業要領

1. 予熱は 300℃以上を必要とし、溶接直後 600℃程度の直後熱が望ま
れます。
2. 原則として多層盛は行わず、格子状盛、筋状盛が適当です。
3. 溶接棒は使用前に 80～120℃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	W	Fe
2.9	0.3	1.5	56.1	残

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
1000～1100

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	6
棒 長 mm	約400
電流範囲 A	150～170