

土砂摩耗用

被 覆 黒鉛系 識別色 肌

用 途

浚渫船カッターナイフ・スピードマーラー・サンドポンプ・スクリーコンベアなど。

使用特性

1. TWC はタングステン炭化物系の溶接棒で溶着金属は非常に硬く、衝撃の小さい激しい土砂摩耗に極めて優れた耐摩耗性を示します。
2. TWC はフラックスからタングステン炭化物を添加したものです。

作業要領

1. 原則として多層盛は行わず格子状盛りや筋状盛りを行って下さい。
2. 低電流で炭化物を溶かさないように溶接すると、耐摩耗性に良好です。
3. 溶接棒は使用前に 80 ～ 100℃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
3.2	0.2	2.1	41

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

HV
660～880

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

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