

TH-11CR

JIS Z3251 DF4B-600-B 該当

各種金型補修用

被 覆 低水素系 識別色 端面 紺
側面 赤

用 途

打抜型・鍛造金型・プレス金型・ダイス・冷鋼熱鋼シヤなどの金型全般及び刃物の肉盛。

使用特性

1. TH-11CR は 13Cr マルテンサイト鋼で、靱性があり耐亀裂性及び耐衝撃性に優れています。
2. 溶着金属は自硬性が大きく、1 層目より十分な硬さが得られます。

作業要領

1. 一般に 150℃以上の予熱が必要です。
2. 炭素鋼以外の合金鋼に肉盛する場合には低水素系軟鋼棒 LF などでも盛すると亀裂防止に一層効果があります。
3. 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
0.33	0.89	1.32	12.56

溶着金属の硬さ(溶接のまま)

溶接条件	HV
パス間150℃	550～620

適正溶接条件(AC又はDC棒+)

棒 径 mm	2.6	3.2	4	5
棒 長 mm	300	350	350	400
電流範囲 A	60～80	90～120	120～150	150～200